

建设项目生态环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称： 年产 50 万台气动、电动涡轮装置及减速机产品
技改项目

建设单位（盖章）： 江苏宏隆铸业有限公司

编制日期： 2026 年 6 月

中华人民共和国生态环境部制

目录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	27
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	49
四、主要环境影响和保护措施	58
五、环境保护措施监督检查清单	100
六、结论	104
附件 1 报批申请书	
附件 2 备案证	
附件 3 营业执照和法人身份证	
附件 4 环评委托书	
附件 5 不动产权证	
附件 6 现状监测报告	
附件 7 现有项目批复	
附件 8 真实性承诺书	
附件 9 生态环境分区管控查询报告	
附件 10 排污许可证	
附件 11 江苏滨海经济开发区审查意见	
附件 12 塑粉和除渣剂 MSDS	
附件 13 引用监测报告	
附件 14 用地规划和产业政策的情况说明	
附件 15 总量申请表	
附件 16 四至照片及工程师现场照片	
附图 1 项目地理位置图	
附图 2 项目周边概况图	
附图 3 厂区平面布置图	
附图 4 滨海县调整后生态空间保护区域分布图	
附图 5 江苏省盐城市环境分区管控单元图	
附图 6 项目所在区域水系图	
附图 7 引用监测数据点位与本项目位置关系图	
附图 8 项目与滨海县“三区三线”位置关系图	
附图 9 江苏省生态环境分区管控综合服务系统网站截图	
附图 10 滨海经济开发区土地利用规划图	
附图 11 滨海经济开发区土地利用现状图	
附图 12 滨海经济开发区产业布局规划图	

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产 50 万台气动、电动涡轮装置及减速机产品技改项目		
项目代码	2312-320922-89-02-144161		
建设单位联系人	缪胜峰	联系方式	15189332988
建设地点	江苏滨海经济开发区工业园区北区瓯北路 15 号		
地理坐标	(经度: 119 度 50 分 34.443 秒, 纬度: 34 度 2 分 33.001 秒)		
国民经济行业类别	C3391 黑色金属铸造	建设项目行业类别	三十、金属制品业 68.铸造及其他金属制品制造 339 类一其他(仅分割、焊接、组装的除外)
建设性质	☐ 新建(迁建) ☒ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批(核准/备案)部门	滨海县政务服务管理办公室	项目审批(核准/备案)文号(选填)	滨政服投资备(2025)1665 号
总投资(万元)	5000	环保投资(万元)	80
环保投资占比(%)	1.6	施工工期	1 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是	用地面积(m ²)	30287.6(无新增)
专项评价设置情况	无		
规划情况	规划名称: 江苏滨海经济开发区控制性详细规划(2021—2030 年); 审批机关: 滨海县人民政府; 审批文件名称及文号: 《滨海县人民政府关于〈江苏滨海经济开发区控制性详细规划〉的批复》滨政复〔2020〕33 号。		
规划环境影响评价情况	文件名称: 《江苏滨海经济开发区开发建设规划环境影响报告书》 审查机关: 江苏省生态环境厅 审查文号: 《省生态环境厅关于滨海经济开发区开发建设规划环境影响报告书的审查意见》苏环审〔2022〕68 号。		

规划及 规划环 境影响 评价符 合性分 析	1、与规划符合性分析 (1) 规划范围 包括北区、南区、启动区三部分，总面积 18.38 平方公里。其中：北区规划面积 11.9 平方公里，规划范围东依阜东北路、南接 327 省道、西至港城大道—响坎河、北抵海港大道—中心河一线；南区规划面积 4.88 平方公里，规划范围东依阜东南路、南至规划中纬七路、西抵 204 国道、北至丁字港；启动区规划面积 1.6 平方公里，规划范围东至西大沟、南至复堆河、西至 204 国道、北至迎宾大道。 (2) 产业定位 重点发展先进装备制造业为主的传统产业，发展汽车零部件制造业、电子信息产业、现代服务业等新兴产业。以改造提升、转型升级、高端引进为发展驱动，构建“3+X”为支撑的产业体系： 3 大主导产业——围绕现有产业基础，对企业进行整治改造、转型升级，精细化、集群化建设，形成以先进装备制造业为主的传统产业，同时延伸产业链，发展汽车零部件制造业、电子信息产业等新兴产业。 先进装备制造业重点发展泵阀机械、高端通用基础零部件、智能装备、环保装备、风电设备等，包含铸造工序，包括：泵及真空设备制造、阀门和旋塞制造、液压动力机械及元件制造、社会公共安全设备及器材制造、橡胶加工专用设备制造、医疗仪器设备及器械制造、环境保护专用设备制造、金属切削机床制造、金属成形机床制造、工业机器人制造。 汽车零部件产业重点发展汽车内外饰零部件、汽车转向、行驶等关键底盘系统零部件、汽车电子零部件等。具体行业类别包括：汽车零部件及配件制造、智能车载设备制造等。 电子信息产业重点发展新型电子元器件及集成电路、新型平板显示、智能终端、汽车电子等。具体行业类别包括：半导体分立器件制造、电阻电容电感元件制造、敏感元件及传感器制造、集成电路制造、电子专用材料制造、显示器件制造、智能消费设备制造、其他计算机制造等。 X 现代服务业——坚持现代服务业与先进制造业推进、融合发展，重
--	---

点发展现代物流、科技服务、金融服务、电子商务、数字经济、大健康等现代服务业。

本项目位于滨海经济开发区北区，属于 C3391 黑色金属铸造，产品包括气动、电动涡轮装置和减速机。根据滨海经济开发区管委会出具的情况说明（见附件 14），项目用地为工业用地，符合江苏滨海经济开发区工业园区用地规划，项目建设符合园区总体规划要求，符合园区产业定位及相关产业政策要。因此，本项目符合《江苏滨海经济开发区开发建设规划》。

2、与规划环评符合性分析

对照《滨海经济开发区开发建设规划环境影响报告书》及其审查意见（苏环审〔2022〕68 号），项目与审查意见及生态环境准入清单相关要求相符性见表 1-1 和表 1-2。

表 1-1 与规划环评审查意见的相符性分析一览表

序号	规划环评审查意见相关要求	符合性分析
1	深入践行习近平生态文明思想，完整准确全面贯彻新发展理念，坚持绿色发展、协调发展，加强《规划》引导。突出生态优先、集约高效，以生态环境质量改善为核心，做好与各级国土空间规划和生态环境分区管控体系的协调衔接，进一步优化《规划》布局、产业定位和发展规模。	项目属于 C3391 黑色金属铸造，所在地为工业用地，符合盐城市总体规划、控制性详细规划及土地利用规划相关要求。
2	严格空间管控，优化空间布局。落实通榆河清水通道维护区生态空间管控要求，以及《江苏省通榆河水污染防治条例》等相关管理要求。加快开发区产业转型升级和结构优化，现有不符合用地规划且与生态保护要求相冲突的污染企业应逐步升级改造、搬迁、淘汰。做好重污染企业存续期间环境管控和风险防范，强化腾退企业遗留场地的土壤环境调查和风险评估，合理确定土地利用方式。确保开发区产业布局与生态环境保护、人居环境安全相协调。	本项目为改建项目，符合用地规划和生态保护要求。
3	严守环境质量底线，实施污染物排放限值限量管理。根据国家和江苏省关于大气、水、土壤污染防治和区域生态环境分区管控相关要求，建立以环境质量为核心的污染物总量控制管理体系。完善并落实主要污染物排放总量控制措施，实现主要污染物排放浓度和总量“双管控”，为推进区域环境质量持续改善作出积极贡献。	本项目废气污染物在滨海县内平衡；水污染物排放总量纳入港城城市污水处理有限公司总量指标中平衡；固体废物均得到合理处置，无需申请总量。
4	加强源头治理，协同推进减污降碳。强化企业特征污染物排放控制、高效治理设施建设以及精细化管控要求。严格落实生态环境准入清单，禁止与主导产业不相关且排污负荷大的项目入区，执行最严格的行业废水、废气排放控制要求。引进项目的生产	本项目生产工艺、设备，以及资源能源利用、污染物排放、废物回收利用等达到同行业先进水平。

	工艺、设备，以及资源能源利用、污染物排放、废物回收利用等应达到同行业先进水平。	
5	完善环境基础设施建设。强化工业废水与生活污水分类收集、分质处理。加快推进滨海县污水处理厂扩建、经济开发区污水处理厂和城北污水处理厂及配套污水管网、生态缓冲区建设，确保开发区废水全收集，全处理。新建电镀等工业企业排放含重金属、难降解废水、高盐废水的，不得排入城市污水集中收集处理设施。完善企业废水预处理设施，对工业废水接入滨海县污水处理厂的企业开展排查评估，存在问题的及时整改到位。推进区内入河排污口排查整治，建立名录，强化日常监督。积极推进供热管网建设，开发区依托宏东热电厂和恒发热电厂实施集中供热。加强开发区固体废物减量化、资源化、无害化处理，一般工业固废、危险废物应依法依规收集、处理处置，做到“就地分类收集、就近转移处置”。可探索建立中小微企业危险废物集中收集体系，集中贮存场所的建设和运营管理应符合《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案（试行）》等相关文件的要求。	本项目厂区排水实施“雨污分流，清污分流”，雨水经雨水管网收集后，排入附近河流。生活污水经化粪池处理后接管至滨海县港城城市污水处理有限公司。项目生产过程中废气均通过有效措施得到妥善处置。一般固废分类收集后暂存一般固废库，外售综合利用，危险废物分类收集后暂存危废仓库，委托有资质单位处置，生活垃圾由环卫部门清运。项目运营期产生的固体废物均得到妥善处置，不外排。
6	建立健全环境监测监控体系。开展包括环境空气、地表水、地下水、土壤、底泥等环境要素的跟踪监测。严格落实开发区环境质量监测要求，布设空气质量自动监测站点，同时根据实际情况在开发区周边河流布设水质自动监测站点。指导区内企业规范安装在线监测设备，实时监测获得主要污染物排放浓度、流量数据，推进区内排污许可重点管理单位自动监测全覆盖；暂不具备安装在线监测设备条件的企业，应指导企业做好委托监测和产污、治污设施用电监测工作。	本项目投产后拟对废气、废水、噪声制定跟踪监测计划并落实。
7	健全开发区环境风险防控体系，建立环境应急管理制度，提升环境应急能力。完成开发区三级环境风险防控体系建设，完善环境风险防控基础设施，落实风险防范措施。制定环境应急预案，健全应急响应联动机制，建立定期隐患排查治理制度。配备充足的应急装备物资和应急救援队伍，定期开展演练。做好污染防治过程中的安全防范，组织对开发区建设的重点环保治理设施和项目开展安全风险评估和隐患排查治理，指导开发区内企业对污染防治设施开展安全风险评估和隐患排查治理。	本项目建成后拟落实各类事故风险防范措施及应急预案；配备充足的应急装备物资和应急救援队伍，定期开展演练；对污染防治设施开展安全风险评估和隐患排查治理。
8	开发区应设立专门的环境管理机构并配备足够的专职环境管理人员，统一对开发区进行环境监督管理，落实环境监测、环境管理等工作。在《规划》实施过程中，适时开展环境影响跟踪评价。《规划》修编时应重新编制环境影响报告书。	本项目建成后拟建立相应的环境管理机构，落实专职环保人员，做好环境监测、环境管理等工作。

表 1-2 与园区生态环境准入清单相符性分析一览表		
类型	规划环评要求	本项目相符性分析
产业定位	重点发展以先进装备制造业为主的传统产业，同时延伸产业链，发展汽车零部件制造业、电子信息产业、现代服务业等新兴产业。	项目生产气动、电动涡轮装置和减速机，属于先进装备制造业，符合园区产业定位。
优先引入	符合产业定位和开发区发展方向的项目。科技含量高的、产品附加值高的产品。《产业结构调整指导目录（2019 年本）》、《鼓励外商投资产业目录（2020 年版）》、《产业发展与转移指导目录（2018 年本）》中鼓励类或优先承接的产业类项目。	项目符合园区产业定位，符合文件要求
禁止引入	北区 先进装备制造、汽车零部件制造： 1、禁止引入使用不符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》的涂料、胶黏剂、清洗剂、油墨等有机溶剂的项目。 2、禁止引入纯电镀项目（重金属零排放的绿岛项目除外）。 3、禁止引入露天和敞开式喷涂作业的项目。 4、禁止引入未进行产能等量或减量置换的铸造项目。 5、禁止引入《产业结构调整指导目录（2019 年本）》、《盐城市内资企业固定资产投资项目管理负面清单（2014 年本）》、《淮河流域水污染防治暂行条例》等政策文件中淘汰和禁止引入的项目。	1、项目属于 C3391 黑色金属铸造，不涉及胶黏剂、清洗剂、油墨等有机溶剂，使用粉末涂料，根据《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》8.1，粉末涂料属于低挥发性有机化合物含量涂料产品； 2、项目不涉及电镀； 3、项目喷粉作业在密闭室内进行。 4、项目不新增铸造产能。 5、经查，该项目不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》、《盐城市内资企业固定资产投资项目管理负面清单（2014 年本）》、《淮河流域水污染防治暂行条例》等政策文件中淘汰和禁止引入的项目。
空间布局约束	1.开发区南区和北区边界设置 50 米的空间防护距离、工业区与居住区之间应设置 50 米的空间防护距离，黄海大道两侧设置 50 米的空间防护距离。 2.开发区的开发建设内容应符合《江苏省通榆河水污染防治条例》的管控要求，禁止引入违反管控要求的开发项目。 3.禁止引入占用开发区规划水域和绿地，破坏区内生态空间的项目。 4.禁止引入防护距离不能满足环境和生态保护要求的项目。 5.区内道路与商业、工业混杂区之间应预留降噪空间，选用低噪声生产设备。 6.禁止引入占用基本农田的项目。	1、项目位于北区，不在园区的防护距离内。 2、项目不在通榆河保护区内。 3、项目不占用开发区规划水域和绿地。 4、项目以厂界设置 50m 卫生防护距离。该防护距离内无敏感目标，符合要求。 5、本项目选用低噪声生产设备。 6、本项目用地为工业用地，不涉及基本农田。

	污染物排放管控	1、环境质量：大气环境质量达到《环境空气质量标准》三级标准、《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）附录D其他污染物空气质量浓度参考限值等，2025年大气环境质量目标PM_{2.5}、臭氧、二氧化氮分别为29、148、22微克/立方米。淮河入海水道（南泓）、丁字港、响坎河等水质达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）II类标准。土壤达到《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）筛选值中的第一类、第二类用地标准。 2、总量控制：大气污染物：二氧化硫≤63.908t/a、氮氧化物≤116.727t/a、颗粒物≤195.980t/a、VOCs≤33.220t/a、甲苯≤4.258t/a、二甲苯≤4.514t/a、氯化氢≤2.791t/a、硫酸雾≤5.470t/a。水污染物：污水量≤6232824.180t/a、化学需氧量≤186.985t/a、五日生化需氧量≤62.328t/a、氨氮≤9.349t/a、悬浮物≤62.328t/a、总氮≤93.492t/a、总磷≤1.870t/a、总铜≤0.0228t/a、总铅≤0.0076t/a、总汞≤0.0001t/a、总砷≤0.0112t/a、六价铬≤0.0076t/a、总镍≤0.0076t/a、总锌≤0.1116t/a。	本项目大气污染物经处理后排放，本项目不涉及废水排放。项目排放总量较小，不会突破现有总量，符合文件要求。
	环境风险控制	1.禁止引入使用、贮运和排放有毒有害和易燃易爆物质且无相应环境风险防控措施的项目。 2.区内可能发生突发环境事件的企业应制定并落实各类事故风险防范措施，编制突发环境事件应急预案并进行备案，根据预案要求储备应急物资，开展应急演练。	1、企业使用的原辅材料不涉及有毒有害和易燃易爆物质，排放的废气主要为颗粒物和甲烷总烃，采取有效的处理措施净化后达标排放。 2、企业将按照要求修编企业突发环境事件应急预案并定期组织演练，提高应急处置能力。
	资源开发效率	1.新建项目禁止开采地下水。 2.禁止新建、改建采用高污染燃料的项目和设施（集中供热项目和设施除外）。	1、本项目不涉及地下水开采。 2、本项目不涉及高污染燃料和设施。

其他符合性分析

1、与生态环境分区管控要求的相符性分析

(1) 生态保护红线

根据《省政府办公厅关于印发江苏省生态空间管控区域管理办法的通知》（苏政办规〔2026〕1号）、《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》（苏政发〔2020〕1号）、《江苏省自然资源厅关于滨海县生态空间管控区域调整方案的复函》（苏自然资函〔2025〕293号）以及《滨海县 2024 年度生态空间管控区域调整方案》，项目距离废黄河一中山河（滨海县）洪水调蓄区 3.91km，具体位置分布详见附图，项目所在地最近的优先保护单元详见表 1-3。

表 1-3 项目优先保护单元一览表

红线区域名称	主导生态功能	范围		面积（平方公里）			距离 km
		国家级生态保护红线范围	生态空间管控区域范围	国家级生态保护红线面积	生态空间管控区域面积	总面积	
通榆河（滨海县）饮用水水源保护区	水源水质保护	一级保护区：取水口上游 1000 米，下游 500 米之间的水域范围，和一级保护区水域与相对应的两岸背水坡堤脚外 100 米之间的陆域范围。二级保护区：一级保护区以外上溯 2000 米，下延 500 米的水域范围，和二级保护区水域与相对应的两岸背水坡堤脚外 100 米之间的陆域范围	/	16.53	/	16.53	SW 7.95km
废黄河一中山河（滨海县）洪水调蓄区	洪水调蓄	/	滨海县境内废黄河一中山河两岸堤脚外侧 50 米范围	/	15.59	15.59	NW 3.91km

项目不在江苏省国家级生态保护红线和江苏省生态空间管控区范围内，符合国家级生态保护红线规划与生态空间管控区域规划要求。

	(2) 环境质量底线 根据《滨海县 2025 年生态环境状况》，2025 年，滨海县县城区环境空气质量持续稳中向好。全年细颗粒物（PM_{2.5}）、可吸入颗粒物（PM₁₀）、二氧化硫（SO₂）、二氧化氮（NO₂）年均浓度分别为 31 微克/立方米、53 微克/立方米、8 微克/立方米、21 微克/立方米；一氧化碳（CO）和臭氧（O₃）年均浓度分别为 1.0 毫克/立方米、158 微克/立方米。全县环境空气综合指数 3.54，空气质量优良天数 303 天，优良率达 82.8%。 根据《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，2025 年滨海县环境空气质量基本污染物均达标，所在区域空气质量为达标区。自 2026 年 3 月 1 日起，全国环境空气污染物执行《环境空气质量标准》（GB3095-2026）相应限值标准，由于浓度限值标准进一步收严，滨海县 2025 年 PM_{2.5} 的年平均浓度超过《环境空气质量标准》（GB3095-2026）过渡阶段浓度限值和《环境空气质量标准》（GB3095-2026）自 2031 年 1 月 1 日起执行的二级浓度限值；PM₁₀ 的年平均浓度超过《环境空气质量标准》（GB3095-2026）自 2031 年 1 月 1 日起执行的二级浓度限值。 另外，根据《江苏江沅机械有限公司年产 10000 台套工业控制阀、1000 台套水下采油树技术改造项目环评报告表》检测报告中的现状监测数据，本项目所在地 TSP 满足《环境空气质量标准》（GB 3095-2026）中表 2 二级标准限值要求，故项目所在区域环境空气质量现状总体较好。 全县地表水国、省考断面水质优Ⅲ比例达 100%。辖区内 2 个国考断面、6 个省考断面水质全部达到或优于Ⅲ类标准，优Ⅲ水体与上年持平。全县 9 条入海河流断面中，Ⅲ类水质断面 5 个，占比 55.6%；Ⅳ类水质断面 1 个，占比 11.1%；全域无劣Ⅴ类水体。 全县声环境质量总体保持良好。县城区 34.5 平方公里范围内布设 138 个区域噪声监测点位，昼间平均等效声级为 53.2 分贝，较上年降低 5.5 分贝，声环境质量评价为二级（好）。全县 8 个噪声功能区昼间噪声达标率为 99.6%，夜间噪声达标率为 96.5%，夜间噪声达标率满足市级下达的夜间功能区噪声达标率≥85.0%的目标要求。
--	---

	本项目废气、废水、噪声、固废等均采用有效的污染防治措施，能达到标排放和合理处置，对所在区域的环境影响甚微，不会降低当地环境质量。 (3) 资源利用上线 项目用水取自当地自来水，且用水量较小；项目用电来自当地电网，能够满足项目用电需求；根据不动产权证，项目所在地为工业用地，不会改变当地土地资源利用现状。因此，项目建设不会突破当地资源利用上线。 (4) 生态环境准入清单 项目国家产业政策相符性分析见下表。 表 1-4 项目与国家产业政策相符性分析 <table><tr><th>序号</th><th>内容</th><th>相符性分析</th></tr><tr><td>1</td><td>《产业结构调整指导目录（2024 年本）》</td><td>本项目不属于限制类和淘汰类项目</td></tr><tr><td>2</td><td>《市场准入负面清单（2025 年版）》</td><td>本项目不属于禁止准入类</td></tr><tr><td>3</td><td>《自然资源要素支撑产业高质量发展指导目录（2024 年本）》</td><td>不属于禁止和限制类项目</td></tr><tr><td>4</td><td>《滨海县内资企业固定资产投资项目管理负面清单（2014 年本）》</td><td>本项目不属于限制类建设和禁止类建设项目</td></tr></table> 由表 1-4 可知，本项目符合国家及地方产业政策要求。 (5) 与生态环境分区管控实施方案的对照分析 经查询“江苏省生态环境分区管控综合服务平台”，本项目属于重点管控单元—江苏省滨海县经济开发区，其环境管控要求见下表。 表 1-5 江苏省省域生态环境分区管控要求表 <table><tr><th>类别</th><th>重点管控要求</th><th>本项目情况</th><th>相符性</th></tr><tr><td colspan="4">淮河流域</td></tr><tr><td>空间布局约束</td><td>1.禁止在淮河流域新建化学制浆造纸企业，禁止在淮河流域新建制革、化工、印染、电镀、酿造等污染严重的小型企业。 2.落实《江苏省通榆河水污染防治条例》，在通榆河一级保护区、二级保护区，禁止新建、改建、扩建制浆、造纸、化工、制革、酿造、染料、印染、电镀、炼油、铅酸蓄电池和排放水污染物的黑色金属冶炼及压延加工项目、有色金属冶炼及压延加工项目、金属制品项目等污染环境的项目。 3.在通榆河一级保护区，禁止新建、扩建直接或者间接向水体排放污染物的项目，禁止建设工业固体废物集中贮存、利用、处置设施或者场所以及城市生活垃圾填埋场，禁止</td><td>1、本项目主要生产涡轮装置和减速机，属于 C3391 黑色金属铸造，不涉及电镀，不属于禁止类项目。 2、本项目不在生态保护红线区域范围内；不在通榆河一级、二级保护区范围内。</td><td>相符</td></tr></table>	序号	内容	相符性分析	1	《产业结构调整指导目录（2024 年本）》	本项目不属于限制类和淘汰类项目	2	《市场准入负面清单（2025 年版）》	本项目不属于禁止准入类	3	《自然资源要素支撑产业高质量发展指导目录（2024 年本）》	不属于禁止和限制类项目	4	《滨海县内资企业固定资产投资项目管理负面清单（2014 年本）》	本项目不属于限制类建设和禁止类建设项目	类别	重点管控要求	本项目情况	相符性	淮河流域				空间布局约束	1.禁止在淮河流域新建化学制浆造纸企业，禁止在淮河流域新建制革、化工、印染、电镀、酿造等污染严重的小型企业。 2.落实《江苏省通榆河水污染防治条例》，在通榆河一级保护区、二级保护区，禁止新建、改建、扩建制浆、造纸、化工、制革、酿造、染料、印染、电镀、炼油、铅酸蓄电池和排放水污染物的黑色金属冶炼及压延加工项目、有色金属冶炼及压延加工项目、金属制品项目等污染环境的项目。 3.在通榆河一级保护区，禁止新建、扩建直接或者间接向水体排放污染物的项目，禁止建设工业固体废物集中贮存、利用、处置设施或者场所以及城市生活垃圾填埋场，禁止	1、本项目主要生产涡轮装置和减速机，属于 C3391 黑色金属铸造，不涉及电镀，不属于禁止类项目。 2、本项目不在生态保护红线区域范围内；不在通榆河一级、二级保护区范围内。	相符
序号	内容	相符性分析																										
1	《产业结构调整指导目录（2024 年本）》	本项目不属于限制类和淘汰类项目																										
2	《市场准入负面清单（2025 年版）》	本项目不属于禁止准入类																										
3	《自然资源要素支撑产业高质量发展指导目录（2024 年本）》	不属于禁止和限制类项目																										
4	《滨海县内资企业固定资产投资项目管理负面清单（2014 年本）》	本项目不属于限制类建设和禁止类建设项目																										
类别	重点管控要求	本项目情况	相符性																									
淮河流域																												
空间布局约束	1.禁止在淮河流域新建化学制浆造纸企业，禁止在淮河流域新建制革、化工、印染、电镀、酿造等污染严重的小型企业。 2.落实《江苏省通榆河水污染防治条例》，在通榆河一级保护区、二级保护区，禁止新建、改建、扩建制浆、造纸、化工、制革、酿造、染料、印染、电镀、炼油、铅酸蓄电池和排放水污染物的黑色金属冶炼及压延加工项目、有色金属冶炼及压延加工项目、金属制品项目等污染环境的项目。 3.在通榆河一级保护区，禁止新建、扩建直接或者间接向水体排放污染物的项目，禁止建设工业固体废物集中贮存、利用、处置设施或者场所以及城市生活垃圾填埋场，禁止	1、本项目主要生产涡轮装置和减速机，属于 C3391 黑色金属铸造，不涉及电镀，不属于禁止类项目。 2、本项目不在生态保护红线区域范围内；不在通榆河一级、二级保护区范围内。	相符																									

		新建规模化畜禽养殖场。		
污染物排放管控		按照《淮河流域水污染防治暂行条例》实施排污总量控制制度。	本项目各类污染物均处置达标后排放，按照《淮河流域水污染防治暂行条例》实施排污总量控制制度。	相符
环境风险防控		禁止运输剧毒化学品以及国家规定禁止通过内河运输的其他危险化学品的船舶进入通榆河及主要供水河道。	本项目不涉及运输剧毒化学品进入通榆河及主要供水河道。	相符
资源利用效率要求		限制缺水地区发展耗水型产业，调整缺水地区的产业结构，严格控制高耗水、高能耗和重污染的建设项目。	本项目不属于高耗水、高能耗和重污染的建设项目。	相符
沿海地区				
空间布局约束		禁止在沿海陆域内新建不具备有效治理措施的化学制浆造纸、化工、印染、制革、电镀、酿造、炼油、岸边冲滩拆船以及其他严重污染海洋环境的工业生产项目。 2.沿海地区严格控制新建医药、农药和染料中间体项目。	本项目不属于化学制浆造纸、化工、印染、制革、电镀、酿造、炼油、岸边冲滩拆船以及其他严重污染海洋环境的工业生产、医药、农药和染料中间体项目。	相符
污染物排放管控		按照《江苏省海洋环境保护条例》实施重点海域排污总量控制制度	本项目污染物经处理后排放量较少，总量在滨海县范围内平衡。	相符
环境风险防控		1.禁止向海洋倾倒汞及汞化合物、强放射性物质等国家规定的一类废弃物。 2.加强对赤潮、浒苔绿潮、溢油、危险化学品泄漏及海洋核辐射等海上突发性海洋灾害事故的应急监视，防治突发性海洋环境灾害。 3.沿海地区应加强危险货物运输风险、船舶污染事故风险应急管控。	本项目不向海洋倾倒废弃物，不经海洋运输货物，不涉及海洋风险。	相符
资源利用效率要求		至 2020 年，大陆自然岸线保有率不低于 37%，全省海岛自然岸线保有率不低于 25%。	本项目不涉及海岸线	相符

表 1-6 与《盐城市 2025 年度生态环境分区管控动态更新成果公告》相符性分析			
管控领域	环境准入与管控要求 (重点管控单元)	本项目情况	相符性
空间布局约束	(1) 执行规划和规划环评及其审查意见相关要求。 (2) 开发区片区：①限制入区企业：清洁生产水平满足《清洁生产标准纺织业（棉印染）》HJ/T185-2006 中一级标准、每公顷每天排水量不大于 66 吨的大中型纺织印染企业。②禁止入区企业：电镀、线路板、清洁生产水平不满足《清洁生产标准 纺织业（棉印染）》HJ/T185-2006 中一级标准、每公顷每天排水量大于 66 吨的大中型纺织印染企业及小型印染企业。	(1) 项目所在地为工业用地，不属于限制入园企业。 (2) 不属于其中电镀、线路板、纺织印染等企业。	相符
污染物排放管控	(1) 严格实施污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，采取有效措施减少主要污染物排放总量，确保区域环境质量持续改善。 (2) 园区污染物排放总量不得突破环评报告及批复的总量。	(1) 本项目各类废气污染物均得到妥善处置，满足相应排放要求后排放；改建项目不新增外排废水。 (2) 本项目污染物总量较少，不会突破批复总量。	相符
环境风险防控	(1) 开发区片区：①开发区及入区企业均应制定并落实各类事故风险防范措施及应急预案，储备必需的设备物资，并定期组织实战演练，最大限度地防止和减轻事故的危害，确保开发区环境安全。②开发区边界设置 50—100 米的空间防护距离、工业区与居住区之间应设置不小于 50 米的空间防护距离，黄海大道两侧设置 50 米的空间防护距离。	企业投产后及时修订突发环境事件应急预案，与相关园区和县总体预案相衔接。	相符
资源开发效率要求	(1) 引进项目生产工艺、设备、能耗、污染物排放、资源利用等均须达到同行业先进水平。(2) 按照国家和省能耗及水耗限额标准执行。(3) 强化企业清洁生产改造，推进节水型企业、节水型园区建设，提高资源能源利用效率。 (4) 禁止销售使用燃料为“Ⅲ类”（严格），具体包括：1、煤炭及其制品（包括原煤、散煤、煤矸石、煤泥、煤粉、水煤浆、型煤、焦炭、兰炭等）；2、石油焦、原油、重油、渣油、煤焦油；3、非专用锅炉或未配置高效除尘设施的专用锅炉燃用的生物质成型燃料；4、规定的其他高污染燃料。	(1) 本项目生产工艺、设备、能耗污染物排放、资源利用等均可达到同行业先进水平。 (2) 本项目能耗较低，满足国家及省能耗及水耗限额标准。 (3) 本项目水资源利用量较少，满足节水型园区建设要求。 (4) 本项目不使用国家规定的高污染燃料。	相符

(6) “三区三线”符合性分析

项目位于江苏滨海经济开发区工业园区北区，据《自然资源部办公厅关于北京等省（区、市）启用“三区三线”划定成果作为报批建设项目用地用海依据的函》（自然资办函〔2022〕2207号）及盐城市滨海县“三区三线”图（详见附图），项目所在区域属于“城镇开发区域”，其定位包括城镇开发建设、设计城市、建制镇以及各类开发区等，项目的建设符合盐城市滨海县“三区三线”相关要求。

(7) 项目与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》（长江办〔2022〕7 号）、《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》江苏省实施细则（苏长江办发〔2022〕55 号）的相符性分析。

表 1-7 与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》相符性分析

管控条款	本项目情况	相符性
禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目，禁止建设不符合《长江干线过江通道布局规划》的过长江通道项目。	本项目不属于码头及过长江干线通道项目。	相符
禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。	本项目所在地不涉及自然保护区、风景名胜区，不占用国家生态管控空间及国家级生态保护红线范围。	相符
禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。	本项目不在饮用水水源一级、二级保护区范围内。	相符
禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	本项目不在国家级和省级水产种质资源保护区的岸线和河段范围内，不在国家湿地公园的岸线和河段范围内。	相符
禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护	项目所在地不属于《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区以及岸线保留区，不属于《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段保护区。	相符

	的项目。		
	禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口。	本项目不涉及在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口。	相符
	禁止在“一江一口两湖七河”和 332 个水生生物保护区开展生产性捕捞。	本项目不开展生产性捕捞。	相符
	禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建工业园区和化工项目。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库。以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	本项目不属于尾矿库项目。	相符
	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	本项目不属于钢铁、石化、化工、焦化等高污染项目。	相符
	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	本项目不属于不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	相符
	禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	本项目不属于过剩产能行业的项目。	相符
	法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定。	本项目严格按照法律法规要求建设。	相符

表 1-8 项目与《关于印发〈长江经济带发展负面清单指南（试行）（2022 年版）〉江苏省实施细则的通知》相符性分析

序号	实施细则条款	本项目情况	相符性
河段利用与岸线开发	1.禁止建设不符合国家港口布局规划和《江苏省沿江沿海港口布局规划（2015—2030 年）》《江苏省内河港口布局规划（2017—2035 年）》以及我省有关港口总体规划的码头项目，禁止建设未纳入《长江干线过江通道布局规划》的过长江通道项目。	本项目不属于码头及过长江干线通道项目	相符
	2.严格执行《中华人民共和国自然保护区条例》，禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。严格执行《风景名胜区条例》和《江苏省风景名胜区管理条例》，禁止在国家级和省级风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。自然保护区、风景名胜区由省林业局会同有关方面界定并落实管控责任。	本项目不涉及自然保护区、风景名胜区，不占用国家生态管控空间及国家级生态保护红线范围	相符

		3.严格执行《中华人民共和国水污染防治法》《江苏省人民代表大会常务委员会关于加强饮用水源地保护的决定》《江苏省水污染防治条例》，禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目；禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目；禁止在饮用水水源准保护区的岸线和河段范围内新建、扩建对水体污染严重的投资建设项目，改建项目应当消减排污量。饮用水水源一级保护区、二级保护区、准保护区由省生态环境厅会同水利等有关方面界定并落实管控责任。	本项目不在饮用水水源一级、二级保护区范围内	相符
		4.严格执行《水产种质资源保护区管理暂行办法》，禁止在国家级和省级水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。严格执行《中华人民共和国湿地保护法》《江苏省湿地保护条例》，禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。水产种质资源保护区、国家湿地公园分别由省农业农村厅、省林业局会同有关方面界定并落实管控责任。	本项目不在国家级和省级水产种质资源保护区的岸线和河段范围内，不在国家湿地公园的岸线和河段范围内	相符
		5.禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。长江干支流基础设施项目应按照《长江岸线保护和开发利用总体规划》和生态环境保护、岸线保护等要求，按规定开展项目前期论证并办理相关手续。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	本项目不利用、占用长江流域河湖岸线	相符
		6.禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口。	本项目不在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口	相符
	区域活动	7.禁止在长江干流、长江口、34个列入《率先全面禁捕的长江流域水生生物保护区名录》的水生生物保护区以及省规定的其他禁渔水域开展生产性捕捞。	本项目不涉及	相符
		8.禁止在距离长江干支流岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。长江干支流一公里按照长江干支流岸线边界（即水利部门河道管理范围边界）向陆域纵深一公里执行。	本项目不属于化工项目	相符

		9.禁止在长江干流岸线三公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	本项目不属于尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库项目	相符
		10.禁止在太湖流域一、二、三级保护区内开展《江苏省太湖污染防治条例》禁止的投资建设活动。	本项目不在太湖流域一、二、三级保护区内	相符
		11.禁止在沿江地区新建、扩建未纳入国家和省布局规划的燃煤发电项目。	本项目不属于燃煤发电项目	相符
		12.禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。合规园区名录按照《〈长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）〉江苏省实施细则合规园区名录》执行。	本项目不属于上述高污染项目	相符
		13.禁止在取消化工定位的园区（集中区）内新建化工项目。	本项目不属于化工项目	相符
		14.禁止在化工企业周边建设不符合安全距离规定的劳动密集型非化工项目和其他人员密集的公共设施项目。	本项目不涉及	相符
	产业发展	15.禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的尿素、磷铵、电石、烧碱、聚氯乙烯、纯碱等行业新增产能项目。	本项目不涉及	相符
		16.禁止新建、改建、扩建高毒、高残留以及对环境影响大的农药原药（化学合成类）项目，禁止新建、扩建不符合国家和省产业政策的农药、医药和染料中间体化工项目。	本项目不涉及	相符
		17.禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目，禁止新建独立焦化项目。	本项目不涉及	相符
		18.禁止新建、扩建国家《产业结构调整指导目录》《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录》明确的限制类、淘汰类、禁止类项目，法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，以及明令淘汰的安全生产落后工艺及装备项目。	本项目不属于法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目	相符
		19.禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	本项目不涉及	相符
		20.法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定。	本项目不涉及	相符
	综上所述，本项目符合“三线一单”管控要求。			

2、与“两高”项目相关政策相符性分析 对照《江苏省“两高”项目管理目录（2024 年版）》的通知（苏发改规发〔2024〕4 号），本项目不在“两高”项目管理目录中，故本项目不属于“两高”项目。 根据《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》（环环评〔2021〕45 号）和《省生态环境厅关于进一步加强高耗能、高排放项目生态环境源头防控工作的通知》（苏环办〔2021〕278 号），“两高”项目暂为煤电、石化、化工、钢铁、有色金属冶炼、建材以及造纸、纺织印染等八个行业，本项目属于黑色金属铸造 C3391，不属于“两高”项目范围，因此，符合该指导意见及通知要求。 3、与行业准入相符性分析 （1）与《铸造企业规范条件》（T/CFA0310021-2023）相符性分析 表1-9与《铸造企业规范条件》（T/CFA0310021-2023）相符性分析 <table> <tr> <th colspan="2">相关要求</th><th>本项目情况</th></tr> <tr> <td rowspan="2">建设条件与布局</td><td>企业的布局及厂址的确定应符合国家相关法律法规、产业政策以及各地方政府装备制造业和铸造行业的总体规划要求</td><td>本项目位于江苏滨海经济开发区工业园区北区，该地块为工业用地。本项目行业类别为C3391黑色金属铸造，属于允许建设项目，符合国家及地方相关土地政策要求。</td></tr> <tr> <td>企业生产场所应依法取得土地使用权并符合土地使用性质。</td><td>项目位于江苏滨海经济开发区工业园区北区瓠北路15号，所在地块为建设单位所有，土地性质为工业用地。</td></tr> <tr> <td rowspan="2">生产工艺</td><td>企业应根据生产铸件的材质、品种、批量，合理选择低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。</td><td>本项目采用覆膜砂壳型铸造工艺，属于低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。</td></tr> <tr> <td>企业不应使用国家明令淘汰的生产工艺。不应采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺；粘土砂批量铸件生产企业不应采用手工造型；水玻璃熔模精密铸造企业模壳硬化不应采用氯化铵硬化工艺；铝合金、锌合金等有色金属熔炼不应采用六氯乙烷等有毒有害的精炼剂。</td><td>本项目采用覆膜砂壳型铸造工艺，不使用国家明令淘汰的生产工艺，不采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺，不涉及水玻璃熔模铸造等。</td></tr> </table>			相关要求		本项目情况	建设条件与布局	企业的布局及厂址的确定应符合国家相关法律法规、产业政策以及各地方政府装备制造业和铸造行业的总体规划要求	本项目位于江苏滨海经济开发区工业园区北区，该地块为工业用地。本项目行业类别为C3391黑色金属铸造，属于允许建设项目，符合国家及地方相关土地政策要求。	企业生产场所应依法取得土地使用权并符合土地使用性质。	项目位于江苏滨海经济开发区工业园区北区瓠北路15号，所在地块为建设单位所有，土地性质为工业用地。	生产工艺	企业应根据生产铸件的材质、品种、批量，合理选择低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。	本项目采用覆膜砂壳型铸造工艺，属于低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。	企业不应使用国家明令淘汰的生产工艺。不应采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺；粘土砂批量铸件生产企业不应采用手工造型；水玻璃熔模精密铸造企业模壳硬化不应采用氯化铵硬化工艺；铝合金、锌合金等有色金属熔炼不应采用六氯乙烷等有毒有害的精炼剂。	本项目采用覆膜砂壳型铸造工艺，不使用国家明令淘汰的生产工艺，不采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺，不涉及水玻璃熔模铸造等。
相关要求		本项目情况													
建设条件与布局	企业的布局及厂址的确定应符合国家相关法律法规、产业政策以及各地方政府装备制造业和铸造行业的总体规划要求	本项目位于江苏滨海经济开发区工业园区北区，该地块为工业用地。本项目行业类别为C3391黑色金属铸造，属于允许建设项目，符合国家及地方相关土地政策要求。													
	企业生产场所应依法取得土地使用权并符合土地使用性质。	项目位于江苏滨海经济开发区工业园区北区瓠北路15号，所在地块为建设单位所有，土地性质为工业用地。													
生产工艺	企业应根据生产铸件的材质、品种、批量，合理选择低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。	本项目采用覆膜砂壳型铸造工艺，属于低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。													
	企业不应使用国家明令淘汰的生产工艺。不应采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺；粘土砂批量铸件生产企业不应采用手工造型；水玻璃熔模精密铸造企业模壳硬化不应采用氯化铵硬化工艺；铝合金、锌合金等有色金属熔炼不应采用六氯乙烷等有毒有害的精炼剂。	本项目采用覆膜砂壳型铸造工艺，不使用国家明令淘汰的生产工艺，不采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺，不涉及水玻璃熔模铸造等。													

		新（改、扩）建粘土砂型铸造项目应采用自动化造型；新（改、扩）建熔模精密铸造项目不应采用水玻璃熔模精密铸造工艺。	本项目采用覆膜砂壳型铸造工艺，不涉及粘土砂工艺和水玻璃熔模精密铸造工艺。
	生产装备	企业不应使用国家明令淘汰的生产装备，如：无芯工频感应电炉、0.25吨及以上无磁轭的铝壳中频感应电炉等。	本项目使用3台中频感应电炉（两台2吨、一台1吨），均采用带磁轭钢壳结构，未使用国家明令淘汰的生产装备
		企业应配备与产品及生产能力相匹配的造型、制芯及其它成型设备，如粘土砂造型机（线）、树脂砂混砂机、壳型（芯）机、铁模覆砂生产线、水玻璃砂生产线、消失模/V法/实型铸造设备、离心铸造设备、压铸设备、低压铸造设备、重力铸造设备、挤压铸造设备、差压铸造设备、熔模铸造设备（线）、制芯设备、快速成型设备等。	本项目配备与产品及生产能力相匹配的制芯设备。
		砂处理及砂再生设备：采用粘土砂、树脂自硬砂、酯硬化水玻璃砂铸造工艺的企业应配备完善的砂处理及砂再生设备，各种旧砂的回用率应达到表2的要求。采用普通水玻璃砂型铸造工艺的企业宜合理配置再生设备。	本项目产生的废覆膜砂全部交由有处理能力的单位处置。
	环境保护	企业应遵守国家环保相关法律法规和标准要求，并按要求取得排污许可证。	企业拟在排污之前申请排污许可
		企业应配置完善的环保处理装置，废气、废水、噪声、固体废弃物、危险废弃物等排放与处置措施应符合国家及地方环保法规和标准的规定。	项目建成后企业拟配置完善的环保处理装置，废气、废水、噪声、固体废弃物、危险废弃物等排放与处置措施应符合国家及地方环保法规和标准的规定。
	（2）与《推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》（工信部联通装〔2023〕40号）的相符性分析		

表 1-10 本项目与工信部联通装〔2023〕40 号（节选）相符性分析			
序号	相关要求	本项目情况	相符性
提高行业创新能力	发展先进铸造工艺与装备。重点发展高紧实度粘土砂自动化造型、高效自硬砂铸造、精密组芯造型、壳型铸造、离心铸造、金属型铸造、铁模覆砂、消失模/V 法/实型铸造、轻合金高压/挤压/差压/低压/半固态/调压铸造、硅溶胶熔模铸造、短流程铸造、砂型 3D 打印等先进铸造工艺与装备。	本项目采用覆膜砂壳型铸造工艺，属于先进铸造工艺；不涉及无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25 吨）铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。	相符
推进行业规范发展	推进产业结构优化。严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。鼓励大气污染防治重点区域加大淘汰落后力度。铸造企业不得采用无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25 吨）铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。加快存量项目升级改造，推进企业合理选择低污染、低能耗、经济高效的先进工艺技术，提升行业竞争能力。	本项目产品为精密铸件，不涉及《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中“限制类”、“淘汰类”，不属于《环境保护综合名录》中的“高污染、高环境风险”类别。本项目不涉及无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25 吨）铝壳中频感应电炉、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。水玻璃熔模精密铸造使用氯化铝硬化模壳。	相符
	规范行业监督管理。系统科学有序推进行业转型升级，避免政策执行“一刀切”和“层层加码”。充分发挥行业自治作用，加强行业自律建设。推动修订《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021），鼓励地方参照该条件引导铸造企业规范发展。	本项目与《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021-2023）相符。	相符
加快行业绿色发展	提升环保治理水平。依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。综合考虑生产工艺、原辅材料使用、无组织排放控制、污染治理设施运行效果等，建设一批达到重污染天气应对绩效分级A级水平的环保标杆企业，带动行业环保水平提升。铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726）及地方排放标准，加强无组织排放控制，不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造，不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规进行淘汰。	建设单位拟在项目运行前，依法申领排污许可证，项目生产过程中须严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。本项目采用先进装备及工艺，生产过程中产生的废气污染物严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）及《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）。	相符

(3) 与《推动全省铸造和锻压行业高质量发展的实施意见》（苏工信装备〔2023〕403号）的相符性分析

表 1-11 与苏工信装备〔2023〕403号（节选）相符性分析

序号	相关要求	本项目情况	相符性
1	发展先进工艺与装备。重点发展高紧实度粘土砂自动化造型、高效自硬砂铸造、精密组芯造型、壳型铸造、离心铸造、金属型铸造、铁模覆砂、消失模/V法/实型铸造，轻合金高压/挤压/差压/低压/半固态/调压铸造、硅溶胶熔模铸造、短流程铸造、砂型 3D 打印等先进铸造工艺与装备；重点发展精密结构件高速冲压、超高强板材深拉深、高强轻质合金板材冲击液压成形、复杂异型结构旋压、高速精密多工位锻造、冷热径向锻造、冲锻复合近净成形、短流程模锻及自由锻、精密锻造、粉末精密锻造、数字化钣金制作成形中心、数字化高效通用零件加工中心等先进锻压工艺与装备。	本项目采用覆膜砂壳型铸造工艺，属于先进铸造工艺；不涉及无芯工频感应电炉、无磁轭（ ≥ 0.25 吨）铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。	相符
2	引导行业规范发展。各级发展改革、工业和信息化、生态环境、应急管理、市场监管部门要严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》中限制类、淘汰类目录，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。各级生态环境部门要严格落实主要污染物排放总量控制，依法依规制定污染防治方案，推动源头减排、过程控制和末端治理全过程深度治理。各级发展改革、工业和信息化部门要有效落实能源消耗总量和强度双控制度，以降碳为方向，加强能力建设，健全配套制度，推动能耗双控逐步转向碳排放总量和强度双控制度。各级工业和信息化部门要严格按照国家和省有关产业政策，依法依规淘汰无芯工频感应电炉、无磁轭（ ≥ 0.25 吨）铝壳中频感应电炉等落后工艺装备。	本项目产品为精密铸件，不涉及《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中“限制类”、“淘汰类”，不属于《环境保护综合名录》中的“高污染、高环境风险”。本项目不涉及无芯工频感应电炉、无磁轭（ ≥ 0.25 吨）铝壳中频感应电炉、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。	相符
3	加快绿色低碳转型。推进绿色生产方式贯穿生产全流程，开发绿色原辅材料应用、推广绿色工艺，积极创建绿色工厂、绿色园区。推动企业依法披露环境信息，接受社会监督。积极开展清洁生产，做好节能监察执法、节能诊断服务工作，深入挖掘节能潜力。鼓励企业采用高效节能工艺和设备。	项目建成后，建设单位拟积极开展清洁生产审核，并在生产过程中贯彻能源节约的原则。本项目生产过程中，建设单位须严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实台账记录、执行报告、信息公开等要求。	相符

4	加大环保治理力度。铸造和锻压企业应当依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、记录报告、信息公开等要求。铸造企业应当严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）及地方标准，加强无组织排放控制。不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造；不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规关停退出。	建设单位拟在项目运行前，依法申领排污许可证，项目生产过程中须严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。本项目采用先进装备及工艺，生产过程中产生的废气污染物严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）及《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）。	相符
---	--	--	----

(4) 与《江苏省铸造行业大气污染综合治理方案》（苏环办〔2023〕242 号）相符性分析

表 1-12 与苏环办〔2023〕242 号相符性分析

序号	要求	本项目情况	相符性
(一) 有组织排放控制要求	冲天炉烟气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度小时均值分别不高于 40、200、300 毫克/立方米；燃气炉烟气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度小时均值分别不高于 30、100、400 毫克/立方米；电弧炉、感应电炉、精炼炉等其他熔炼（化）炉、保温炉烟气颗粒物浓度小时均值不高于 30 毫克/立方米。自硬砂及干砂等造型设备、振砂机和抛（喷）丸机等清理设备、加砂和制芯设备、浇注区的颗粒物浓度小时均值不高于 30 毫克/立方米。砂处理及废砂再生设备烟气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度小时均值分别不高于 30、150、300 毫克/立方米；铸件热处理设备烟气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度小时均值分别不高于 30、100、300 毫克/立方米。	本项目使用中频电炉，各工序排放的废气污染物浓度均可满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）中相应标准。	相符
(二) 无组织排放控制要求	1.颗粒物无组织排放控制要求。企业厂区内颗粒物无组织排放 1 小时平均浓度值不高于 5 毫克/立方米。铸造：冲天炉加料口应为负压状态，防止粉尘外泄。废钢、回炉料等原料加工工序和孕育、变质、炉外精炼等金属液处理工序产尘点应安装集气罩，并配备除尘设施。造型、制芯、浇注工序产尘点应安装集气罩并配备除尘设施，或采取喷淋（雾）等抑尘措施。振砂、抛丸清理、砂处理工序应在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施；未在封闭空间内操作的，应采用固定式、移动式集气设备，并配备除尘设施。 2.VOCs 无组织排放控制要求。厂区内 NMHC 无组织排放 1 小时平均浓度不高于 10 毫克/立方米，任意一次浓度不高于 30 毫克/立方米。	本项目废气均配备污染防治措施，颗粒物及挥发性有机物均可达到相应标准限值。	相符

	(三) 确保全面达标排放	铸造企业依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。推动现有企业和新建企业参照装备水平及生产工艺、污染治理技术、排放限值、无组织排放、监测监控水平、环境管理水平和运输方式等绩效差异化指标要求，积极培育环保绩效 AB 级的标杆铸造企业，带动全行业污染治理水平提升。铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020），加强无组织排放控制。推动铸造用生铁企业参照钢铁行业超低排放改造要求，开展有组织、无组织和清洁运输超低排放改造和评估监测。铸造企业应安装自动监测、视频监控、用电监控等监测监控设施，强化全过程全流程精细化管理。对物料储存与输送、金属熔炼（化）、造型、制芯、浇注、清理、砂处理、废砂再生、铸件热处理等主要产尘点位和设施安装高清视频监控设施，生产设施和治污设施应安装用电监控设施，生产车间门口和厂区内物料运输主干道路口等关键点位布设空气质量监测微站，有条件的铸造企业应安装分布控制系统（DCS）。推进铸造企业建设全厂一体化环境管控平台，记录有组织排放、无组织排放相关监测监控和治理设施运行情况。自动监测、用电监控、空气质量监测微站、DCS 系统等数据至少保存五年，高清视频监控数据至少保存一年。	本项目建成后，建设单位将依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可规定落实台账记录、执行报告、信息公开等要求；污染物排放需严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020），根据《排污许可证申请与核发技术规范金属铸造工业》（HJ1115-2020）及《排污单位自行监测技术指南金属铸造工业》（HJ 1251-2022），本项目无需安装在线监测及自动监测设施；本项目建成后按排污核发规范等要求开展自行监测，自行监测数据保存五年以上。本项目建设全厂一体化环境管控平台，记录有组织排放、无组织排放相关监测数据和治理设施运行情况；在主要产尘点、生产车间门口、厂区内物料运输主干道路口等安装高清视频监控设施、用电监控等设施，高清视频监控数据保存一年以上。	相符
	(四) 推动实施深度治理。	各地组织铸造企业根据《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ 1292-2023），选择适合自身的高效污染防治技术开展深度治理，实现源头减排、过程控制和末端治理的全流程深度治理。	本项目选择高效污染防治技术，可确保项目废气达标排放。	相符

4、与涉及 VOCs 排放相关文件相符性分析

表 1-13 与涉及 VOCs 排放相关政策文件相符性分析见下表

政策文件	相关内容	本项目情况	相符性
《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》	...对于含低浓度 VOCs 的废气，有回收价值时可采用吸附技术、吸收技术对有机溶剂回收后达标排放；不宜回收时，可采用吸附浓缩燃烧技术、生物技术、吸收技术、等离子体技术或紫外光高级氧化技术等净化后达标排放...对于不能再生的过滤材料、吸附剂及催化剂等净化材料，应按照国家固体废物管理的相关规定处理处置	本项目有机废气用二级活性炭吸附处理，尾气经 15m 高的排气筒达标排放。	相符
《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》	...所有产生有机废气污染的企业，应优先采用环保型原辅料、生产工艺和装备，对相应生产单元或设施进行密闭，从源头控制 VOCs 的产生，减少废气污染物排放...对于 1000ppm 以下的低浓度 VOCs 废气，有回收价值时宜采用吸附技术回收处理，无回收价值时优先采用吸附浓缩高温燃烧、微生物处理、填料塔吸收等技术净化处理后达标排放...		
《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》	...产生挥发性有机物废气生产经营活动应当在密闭空间或者密闭设备中进行。生产场所、生产设备应当按照环境保护和安全生产等要求设计、安装和有效运行挥发性有机物回收或者净化设施；固体废物、废水、废气处理系统产生的废气应当收集和处理；含有挥发性有机物的物料应当密闭储存、运输、装卸，禁止敞口和露天放置。无法在密闭空间进行的生产经营活动应当采取有效措施，减少挥发性有机物排放量。	本项目制芯、注塑过程在密闭车间内进行，减少 VOCs 无组织排放。制芯、浇注以及塑粉固化过程产生的有机废气经有效收集后采用二级活性炭吸附处理，尾气自 15m 高的排气筒排放。	相符
《关于印发〈2020 年挥发性有机物治理攻坚方案〉的通知（环大气〔2020〕33 号）	大力推进低（无）VOCs 含量原辅材料替代。将全面使用符合国家要求的低 VOCs 含量原辅材料的企业纳入正面清单和政府绿色采购清单。企业应建立原辅材料台账，记录 VOCs 原辅材料名称、成分、VOCs 含量、采购量、使用量、库存量、回收方式、回收量等信息，并保存相关证明材料。采用符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的涂料、油墨、胶黏剂等，排放浓度稳定达标且排放速率满足相关规定的，相应生产工序可不要求建设末端治理设施。使用的原辅材料 VOCs 含量（质量比）均低于 10%的工序，可不要求采取无组织排放收集和处理措施。	本项目使用粉末涂料，属于低 VOC 含量涂料，建设后将按要求建立原辅材料台账，记录 VOCs 原辅材料名称、成分、VOCs 含量、采购量、使用量、库存量、回收方式、回收量等信息，并保存相关证明材料。	相符

《省政府办公厅关于印发江苏省“十四五”生态环境保护规划的通知》（苏政办发〔2021〕84号）	大力推进源头替代。实施《江苏省重点行业挥发性有机物清洁原料替代工作方案》，全面排查使用高 VOCs 含量原辅材料的企业，按照“可替尽替、应代尽代”的原则，推进实施源头替代，培育一批源头替代示范型企业。加大工业涂装、包装印刷等行业源头替代力度，在化工行业推广使用低（无）VOCs 含量、低反应活性的原辅材料，加快芳香烃、含卤素有机化合物的绿色替代。严格准入要求，禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶黏剂等项目。将符合低挥发性有机化合物含量产品技术要求的企业纳入清洁原料替代正面清单。	本项目不涉及胶黏剂、清洗剂、油墨等有机溶剂，使用粉末涂料。根据《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》8.1，粉末涂料属于低挥发性有机化合物含量涂料产品。	相符
--	---	--	----

5、与《空气质量持续改善行动计划实施方案》相符性分析

（1）项目与《江苏省空气质量持续改善行动计划实施方案》（苏政发〔2024〕53号）相符性分析详见下表。

表 1-42 与苏政发〔2024〕53 号相符性分析表

相关要求	相符性分析
坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目上马。研究制定“两高”项目管理目录。严禁核准或备案钢铁（炼钢、炼铁）、焦化、电解铝、水泥（熟料）、平板玻璃（不含光伏压延玻璃）和炼化（纳入国家产业规划除外）等行业新增产能的项目。到 2025 年，短流程炼钢产量占比力争达 20%以上。	本项目属于黑色金属铸造 C3391，不属于江苏省“两高”项目范围，符合文件要求。
加快退出重点行业落后产能。落实《产业结构调整指导目录》，逐步退出限制类涉气行业工艺和装备。逐步淘汰步进式烧结机和球团竖炉以及半封闭式硅锰合金、镍铁、高碳铬铁、高碳锰铁电炉。	对照《产业结构调整指导目录》（2024 年版），本项目工艺主要采用覆膜砂壳型铸造工艺，不属于文件所载的淘汰工艺，符合文件要求
优化含 VOCs 原辅材料 and 产品结构。严格控制生产和使用高 VOCs 含量涂料、油墨、胶黏剂、清洗剂等建设项目。加大工业涂装、包装印刷和电子行业清洁原料替代力度。	本项目不涉及油墨、胶黏剂及清洗剂的使用；使用粉末涂料，符合文件要求
大力发展新能源和清洁能源。到 2025 年，非化石能源消费比重达 20%左右，可再生能源占全省能源消费总量比重达 15%以上，电能占终端能源消费比重达 35%左右。	本项目使用电能，符合文件要求
推进重点行业超低排放与提标改造。有序推进铸造、垃圾焚烧发电、玻璃、有色、石灰、矿棉等行业深度治理。	本项目各污染物经有效处理达标后排放，不会对大气环境造成较大影响。

(2) 项目与《盐城市空气质量持续改善行动计划实施方案》（盐政发〔2024〕19号）相符性分析详见下表。 表 1-15 项目与《盐城市空气质量持续改善行动计划实施方案》（盐政发〔2024〕19号）相符性分析表	
相关要求	相符性分析
严格环境准入。坚决遏制高耗能、高排放（以下简称“两高”）和低风险项目盲目上马，严禁核准或备案钢铁（炼钢、炼铁）、水泥（熟料）和平板玻璃（不含光伏压延玻璃）等行业新增产能的项目。新改建项目严格落实国家和省市产业规划、产业政策、生态环境分区管控方案、产能置换、重点污染物总量控制、污染物排放区域削减、碳排放达峰目标等相关要求。到 2025 年，短流程炼钢产量占比力争达到 20%以上。	本项目属于黑色金属铸造 C3391，不属于江苏省“两高”项目范围，符合文件要求。
加快退出重点行业落后产能。严格执行《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，逐步退出限制类涉气行业工艺和装备。2025 年底前，淘汰步进式烧结机	对照《产业结构调整指导目录》（2024 年版），本项目工艺主要采用覆膜砂壳型铸造工艺，不属于文件所载的淘汰工艺，符合文件要求
推进产业布局优化。加快调整优化不符合生态环境功能定位的产业布局、规模和结构。优化含 VOCs 原辅材料和产品结构。严格控制生产和使用高 VOCs 含量涂料、油墨、胶黏剂、清洗剂等建设项目。加大工业涂装、包装印刷和电子行业清洁原料替代力度。鼓励和推进汽车 4S 店、大型汽修厂实施水性涂料替代。	本项目不涉及涂料、油墨、胶黏剂及清洗剂的使用，符合文件要求
大力发展新能源和清洁能源。到 2025 年，非化石能源消费比重达 35%左右，可再生能源占全市能源消费总量比重达 18%以上，电能占终端能源消费比重达 40%左右。	本项目使用电能，符合文件要求
严格控制煤炭消费总量。原则上不再新增自备燃煤机组，支持自备燃煤机组实施清洁能源替代。未达到能耗下降目标进度要求的地区，在节能审查等环节对“两高”项目缓批限批。在保障能源安全供应的前提下，继续实施煤炭消费总量控制，鼓励发电向高效、清洁机组倾斜。到 2025 年，全市非电耗煤（含自备煤电厂）和单机 10 万千瓦及以下公用机组耗煤较 2020 年下降 5%左右。	本项目锅炉及焙烧炉使用天然气为能源，中频炉使用电为能源，均属于清洁低碳能源，符合文件要求
推进重点行业超低排放与提标改造。巩固钢铁行业和燃煤锅炉超低排放改造成效。有序推进铸造、垃圾焚烧发电、玻璃等行业深度治理。持续推进煤电机组深度脱硝改造，力争 2024 年底前完成单机 10 万千瓦及以上煤电机组深度脱硝改造任务。到 2025 年底，全市水泥企业基本完成超低排放改造。实施重点行业绩效等级提升行动。	本项目属于铸造行业，中频炉使用电为能源，属于清洁低碳能源，符合文件要求
综上所述，建设项目符合《盐城市空气质量持续改善行动计划实施方案》（盐政发〔2024〕19号）中相关要求。	

6、与《关于印发〈江苏省深入打好重污染天气消除、臭氧污染防治和柴油货车污染治理攻坚战行动实施方案〉的通知》（苏环办〔2023〕35号）相符性分析

表 1-16 项目与苏环办〔2023〕35 号相符性分析表

相关要求	相符性分析
加快实施低 VOCs 含量原辅材料替代。各地对溶剂型涂料、油墨、胶黏剂、清洗剂使用企业制定低 VOCs 含量原辅材料替代计划。全面推进汽车整车制造底漆、中涂、色漆使用低 VOCs 含量涂料；在木质家具、汽车零部件、工程机械、钢结构、船舶制造技术成熟的工艺环节，大力推广使用低 VOCs 含量涂料，重点区域、中央企业加大使用比例。在房屋建筑和市政工程中，全面推广使用低 VOCs 含量涂料和胶黏剂；重点区域、珠三角地区除特殊功能要求外的室内地坪施工、室外构筑物防护和城市道路交通标志基本使用低 VOCs 含量涂料。完善 VOCs 产品标准体系，建立低 VOCs 含量产品标识制度。	本项目不涉及油墨、胶黏剂及清洗剂的使用；使用粉末涂料，符合文件要求
开展简易低效 VOCs 治理设施清理整治。各地全面梳理 VOCs 治理设施台账，分析治理技术、处理能力与 VOCs 废气排放特征、组分等匹配性，对采用单一低温等离子、光氧化、光催化以及非水溶性 VOCs 废气采用单一喷淋吸收等治理技术且无法稳定达标的，加快推进升级改造，严把工程质量，确保达标排放。力争 2022 年 12 月底前基本完成，确需一定整改周期的，最迟在相关设备下次停车（工）大修期间完成整治。	本项目制芯、浇注、塑粉固化过程产生的非甲烷总烃采用二级活性炭装置进行处理后可稳定达标，符合文件要求
强化 VOCs 无组织排放整治。各地全面排查含 VOCs 物料储存、转移和输送、设备与管线组件、敞开液面以及工艺过程等环节无组织排放情况，对达不到相关标准要求的开展整治。石化、现代煤化工、制药、农药行业重点治理储罐配件失效、装载和污水处理密闭收集效果差、装置区废水预处理池和废水储罐废气未收集、LDAR 不符合标准规范等问题；焦化行业重点治理酚氰废水处理未密闭、煤气管线及焦炉等装置泄漏等问题；工业涂装、包装印刷等行业重点治理集气罩收集效果差、含 VOCs 原辅材料和废料储存环节无组织排放等问题。重点区域、珠三角地区无法实现低 VOCs 原辅材料替代的工序，宜在密闭设备、密闭空间作业或安装二次密闭设施。	本项目生产过程均在厂房内进行生产，生产过程中应尽可能密闭，减少无组织挥发性有机物排放，符合文件要求
加强非正常工况废气排放管控。石化、化工企业应提前向当地生态环境部门报告开停车、检维修计划；制定非正常工况 VOCs 管控规程，严格按规程操作。火炬、煤气放散管须安装引燃设施，配套建设燃烧温度监控、废气流量计、助燃气体流量计等，排放废气热值达不到要求时应及时补充助燃气体。	企业定期对环保设施进行检修，如遇设备损坏等情况，立即停止生产，及时维修，符合文件要求

	实施工业锅炉和炉窑提标改造。生物质锅炉氮氧化物排放浓度无法稳定达标的，加装高效脱硝设施。燃气锅炉实施低氮燃烧改造，对低氮燃烧器、烟气再循环系统、分级燃烧系统、燃料及风量调配系统等关键部件要严把质量关，确保低氮燃烧系统稳定运行，2025 年底前基本完成；推动燃气锅炉取消烟气再循环系统开关阀，确有必要保留的，可通过设置电动阀、气动阀或铅封等方式加强监管。玻璃、铸造、石灰等行业炉窑，依据新制修订的排放标准实施提标改造；鼓励臭氧污染严重地区结合实际制定更为严格的地方排放标准。	本项目使用中频电炉，不涉及工业锅炉和炉窑。
	推动产业结构和布局优化调整。坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目发展，严格落实国家产业规划、产业政策、“三线一单”、规划环评，以及产能置换、煤炭消费减量替代、区域污染物削减等要求，坚决叫停不符合要求的高耗能、高排放、低水平项目。依法依规退出重点行业落后产能，修订《产业结构调整指导目录》，将大气污染物排放强度高、治理难度大的工艺和装备纳入淘汰类或限制类名单。推行钢铁、焦化、烧结一体化布局，有序推动长流程炼钢转型为电炉短流程炼钢。持续推动常态化水泥错峰生产。	本项目为铸造行业，不属于“两高”项目，本项目符合国家产业规划、产业政策、“三线一单”、规划环评等要求，不属于《产业结构调整指导目录》中淘汰工艺，符合文件要求
	推动能源绿色低碳转型。大力发展新能源和清洁能源，非化石能源逐步成为能源消费增量主体。严控煤炭消费增长，重点区域继续实施煤炭消费总量控制，推动煤炭清洁高效利用。将确保群众安全过冬、温暖过冬放在首位，宜电则电、宜气则气、宜煤则煤、宜热则热，因地制宜稳妥推进北方地区清洁取暖，有序实施民用和农业散煤替代，在推进过程中要坚持以供定需、以气定改、先立后破、不立不破。着力整合供热资源，加快供热区域热网互联互通，充分释放燃煤电厂、工业余热等供热能力，发展长输供热项目，淘汰管网覆盖范围内的燃煤锅炉和散煤。实施工业炉窑清洁能源替代，大力推进电能替代煤炭，在不影响民生用气稳定、已落实合同气源的前提下，稳妥有序引导以气代煤	本项目属于铸造行业，中频炉使用电为能源，属于清洁能源，符合文件要求

二、建设项目工程分析

建设内容	1、项目由来 江苏宏隆铸业有限公司位于江苏滨海经济开发区工业园区北区瓠北路 15 号，主要从事铸件和阀门制造，于 2011 年建设“年产铸件 6000 吨项目”并投产。原滨海县环境保护局按照《关于全面清理整治环境保护违法违规建设项目的通知》（苏环委办〔2015〕26 号）、《关于进一步环保违法违规建设项目清理工作的通知》（环办环监〔2016〕46 号）等文件要求，将江苏宏隆铸业有限公司年产铸件 6000 吨项目纳入“三个一批”中“登记一批”管理类别，并按程序上报至原江苏省环境保护厅予以公示。2016 年 12 月该企业“年产铸件 6000 吨项目”的《自查报告》已报至原滨海县环境保护局，符合纳入“三个一批”登记备案条件，并按程序上报至原江苏省环境保护厅予以公示。盐城市滨海生态环境局于 2020 年 11 月 25 日对上述情况作出了《江苏宏隆铸业有限公司纳入“三个一批”备案的情况说明》（见附件）。企业于 2021 年 1 月 21 日取得排污许可证，并于 2025 年 9 月 10 日重新申领，实行简化管理，证书编号为 9132092256296969XP001Y。 企业现有项目设有 1 条普通砂铸生产线（5000 吨/年）和 1 条覆膜砂铸造生产线（1000 吨/年），年产 6000 吨通用铸件。为适应发展要求，企业拟投资 5000 万元对现有生产线进行改造，生产气动、电动涡轮装置及减速机产品，现有的普通砂铸生产线保留 500 吨/年的通用铸件产能，并拆除该生产线配套的旧砂处理设备，覆膜砂铸造生产线增加射芯机用于造型，增加塑粉喷涂和精加工工序，并配套建设相应的污染防治设施，改建完成后形成年产 50 万台气动、电动涡轮装置及减速机的生产能力。改建完成后全厂铸造产能共计 8500t/a（普通砂铸生产线 500t/a+覆膜砂铸造生产线 8000t/a）。该改建项目已于 2025 年 7 月 18 日取得投资项目备案证。 根据《中华人民共和国生态环境法典》、中华人民共和国国务院第 682 号令《建设项目环境保护管理条例》的有关要求，本项目应进行环境影响评价。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），本项目属于“三
------	---

	十、金属制品业 33—68 铸造及其他金属制品制造—其他”，本项目应编制生态环境影响报告表。因此建设单位委托盐城颢胜环境工程有限公司编制该项目的生态环境影响报告表。本单位接受委托后，立即派技术人员踏勘现场和收集有关资料，并依照相关规定编写成本报告表，供建设单位报环境保护行政主管部门审批和作为污染防治建设的依据。 2、项目概况 项目名称：年产 50 万台气动、电动涡轮装置及减速机产品技改项目； 建设单位：江苏宏隆铸业有限公司； 建设地点：江苏滨海经济开发区北区瓯北路 15 号； 建设性质：改建； 投资总额：5000 万元，其中环保投资 80 万元，占总投资的 1.6%； 建设规模：对现有覆膜砂生产线进行提升改造，改建完成后生产气动、电动涡轮装置及减速机共计 50 万台/年； 职工人数：现有员工人数 60 人，本次改建后不新增； 工作制度：年工作日 300 天，两班制，其中熔炼、浇注工序为夜班，工作时间为 8 小时/班（22：00～次日 06：00），年运行 2400h；其他工序为白班，每班 8 小时，年运行 2400h。 3、产品方案 本次改建后现有的普通砂铸生产线保留 500 吨/年的通用铸件产能，主要是对覆膜砂生产线进行改造，增加射芯机用于造型，增加塑粉喷涂和精加工工序，改建完成后将形成年产 50 万台气动、电动涡轮装置及减速机的生产能力，其中气动涡轮装置 5 万台，电动涡轮装置 5 万台，减速机 40 万台。 气动涡轮装置规格为 1～100kg，按 50kg/台计，产能为 2500 吨/年；电动涡轮装置规格为 1～60kg，按 30kg/台计，产能为 1500 吨/年；减速机规格为 1～20kg，按 10kg/台计，产能 4000 吨。因此，本次改建后覆膜砂生产线铸造产能共计 8000 吨/年。 具体见表 2-2。
--	--

表 2-2 项目产品方案一览表

生产线名称	产品名称	单位	改建前	改建后	增减量	年运行时数 h
普通砂铸件生产线	通用铸件	t	5000	500	-4500	4800
覆膜砂铸件生产线	通用铸件	t	1000	0	-1000	
	气动涡轮装置	万台	0	5	5	
	电动涡轮装置	万台	0	5	5	
	减速机	万台	0	40	+40	

4、项目工程组成

本次改建项目对现有生产线进行改造，现有的普通砂铸区拆除旧砂处理设备，覆膜砂造型区利旧并增加射芯机，北厂房新增喷塑区，南厂房东部预留区新增精加工区，另有 2636m² 外租作仓库用，全厂总建筑面积 23094m²。

本项目主体及辅助工程见表 2-3。

表 2-3 主体及公辅工程

工程名称	建设内容				备注
	建设名称	改建前	改建后	变化情况	
主体工程	北厂房	闲置库房 1966m ²	西侧 100m ² 作为喷塑区，其余为库房	西侧 100m ² 作为喷塑区	隔断
	南厂房	建筑面积 13200m ² ，主要包括熔炼区、浇注区、造型区、砂处理再生区、制芯区、后处理区（打磨、抛丸）、预留区	建筑面积 13200m ² ，包括熔炼区、浇注区、造型区、制芯区、后处理区（打磨、抛丸）、精加工区	预留区设为精加工区	移除砂处理再生，制芯区扩大、预留区改为精加工区
辅助工程	办公楼	四层，建筑面积 5112m ²	四层，建筑面积 5112m ²	无变化	依托现有
	配电房	建筑面积 80m ²	建筑面积 80m ²	无变化	依托现有
	门卫室	建筑面积 100m ²	建筑面积 100m ²	无变化	依托现有
公用工程	给水	3800t/a	5718t/a	+1918t/a	来自市政自来水管网
	排水	1440t/a	1440t/a	无变化	雨污分流
	供电	180 万kwh/a	250 万kwh/a	+70 万kwh/a	园区电网供电

环保工程	贮运工程	原料区	200m ²		500m ²	+300m ²	南厂房内	
		成品区	200m ²		600m ²	400m ²	南厂房内	
	废气治理	熔炼、旧砂处理废气	布袋除尘器+15m高排气筒DA001		熔炼废气和抛丸废气分别采用布袋除尘器处理后合并至排气筒DA001 排放	拆除旧砂处理设备，熔炼废气和抛丸废气分别采用布袋除尘器处理后合并至排气筒DA001 排放	以新带老	
		抛丸废气	布袋除尘器+15m 高排气筒 DA002					
		制芯废气	无组织排放		二级活性炭吸附装置+15m高排气筒DA002	现有无组织排放改为有组织排放	以新带老	
		浇注废气	无组织排放		布袋除尘器+二级活性炭吸附装置+15m高排气筒DA003	现有无组织排放改为有组织排放	以新带老	
		喷塑废气	/		滤芯除尘+15m高排气筒DA004	/	新增	
		烘干废气	/		二级活性炭吸附装置+15m高排气筒DA004	/	新增	
		切割、打磨废气	无组织排放		移动式布袋除尘器处理后无组织排放	增加 1 套移动式布袋除尘器	以新带老	
	废水治理	化粪池 1 座 10m ³		化粪池 1 座 10m ³	无变化	依托现有		
	固体废物治理	固废暂存间 35m ²		固废暂存间 35m ²	无变化	依托现有		
		未设危废暂存库		危废暂存间 15m ²	新增危废库	新增		
	噪声治理	厂房隔声、设备减振		厂房隔声、设备减振	厂房隔声、设备减振	依托现有		
	4、生产设施清单							
	项目主要生产设施见表 2-4。							

表 2-4 项目主要生产设施一览表						
序号	设备名称	规格/型号	改建前数量 (台/套)	改建后数量 (台/套)	变化数量 (台/套)	备注
1	中频感应电炉	2t	2	2	0	利旧
		1t	0	1	+1	新增
2	混砂机	/	1	1	0	利旧
3	自动浇注臂	/	2	2	0	利旧
4	打磨机	/	2	2	0	利旧
5	切割机	/	2	2	0	利旧
6	抛丸机	/	3	3	0	利旧
7	砂轮机	/	2	2	0	利旧
8	旧砂处理设备	/	1	0	-1	拆除
9	冷却塔	20t/h	2	3	+1	利旧并新增
10	自动射芯机	/	10	42	+32	利旧并新增
11	喷塑房	6m×4m×3m	0	1	+1	新增
12	喷塑机	/	0	2	+2	新增
13	烘道	/	0	1	+1	新增
14	数控车床	CA6140	0	44	+44	新增
15	普通车床	CA6140	0	2	+2	新增
16	台式台钻	Z512	0	2	+2	新增
17	加工中心	EV1160A	0	16	+16	新增
18	数控钻床	ZK5140	0	10	+10	新增
20	摇臂钻	Z3050	0	2	+2	新增
21	插齿机	Y5132	0	4	+4	新增
22	滚齿机	Y3180H	0	3	+3	新增
23	拉肖机	L6140	0	2	+2	新增
24	插床	B5030	0	1	+1	新增

设备与产能匹配性分析：

根据《铸造企业生产能力核算方法》（T/CFA030501-2020），本项目主要对熔炼（化）工序进行核算。

熔炼（化）工序生产能力计算方法：

金属液熔炼（化）能力按公式（1）计算：

$$R_j = L * G$$

式中：R_j 为单台设备金属液熔炼（化）能力（t/a）

L 为熔炼（化）设备熔化率（t/h）

	G 设计年时基数 (h/a) 本项目配备 2t/h 中频炉 2 套, 1t/h 中频炉 1 套。参照附录 A 中表 A.1, 设计年时基数取 2400h/a。 熔炼 (化) 设备铸件生产能力按公式 (2) 计算: $R_i = R_j * K_1 * (1 - K_2) * K_3$ 式中: R_i 为单台熔炼 (化) 设备铸件生产能力 (t/a) R_j 为单台设备金属液熔炼 (化) 能力 (t/a) K_1 为工艺出品率 (%) K_2 为铸件废品率 (%) K_3 为金属液利用率 (%) 参照附录 B 中表 B.1, 结合企业实际生产情况, 本项目 K_1 取 80%, K_2 取 5%, K_3 取 95%。 熔炼 (化) 工序生产能力按公式 (3) 计算: $\sum_{i=1}^n R = R_1 + R_2 + \dots + R_i + \dots + R_n$ 式中: i 为熔炼 (化) 设备数量 R 为熔炼 (化) 工序生产能力 (t/a) 当 $n=1$ 时, 取单台熔炼 (化) 设备的铸件生产能力; 当 $n>1$ 时, 每台熔炼 (化) 设备可满足同时按照设计熔化率生产时, 取所有设备铸件生产能力之和; 每台熔炼 (化) 设备不能同时按照设计熔化率生产时, 取每台设备在实际功率条件下的铸件生产能力之和; 经计算, 3 套中频炉熔炼 (化) 工序产能之和 = $(2+2+1) \times 2400 \times 80\% \times (1-5\%) \times 95\% = 8664$ t/a。本次改建保留 500t/a 的通用铸件产能, 涡轮装置和减速机产能共计 8000t/a, 全厂设计产能为 8500t/a, 故生产设备与产能设计相匹配。 5、主要原辅材料 主要原辅材料见表 2-4。
--	---

表 2-4 项目主要原辅材料使用情况										
序号	名称	主要成分	改建前 年用量 t/a	本项目 使用量 t/a	改建后 全厂使 用量 t/a	变化量 t/a	最大存 在量 t	形态	包装 方式	来源
1	废钢	铁（75%~95%）	6500	8700	9200	+2700	200	固	散装	外购 汽运
2	黄砂	二氧化硅	300	0	30	-270	10	固	袋装	
3	除渣剂	二氧化硅、氧化铝、氧化钙等	45	55	60	+15	3	固	袋装	
2	锰锭	锰	0	80	80	+80	5	固	袋装	
3	砂轮	氧化铝	20	28	30	+10	2	固	木箱	
4	钢丸	合金钢	2.2	2.6	2.8	+0.6	0.1	固	袋装	
5	覆膜砂	石英砂>90%、聚酯树脂 3%~5%、乌洛托品 5%~7%	250	2000	2000	+1750	50	固	袋装	
6	塑粉	树脂及固化剂 68%、颜填料 27%、助剂 5%	0	10	10	+10	0.4	粉末	袋装	
7	切削液	矿物油	0	1.8	1.8	+1.8	0.4	液	桶装	
8	润滑油	矿物油	0	2.5	2.5	+2.5	0.5	液	桶装	

废钢入厂要求:项目入场的废钢物料均从相应的物资公司或钢铁厂对口采购，双方参照《废钢铁》(GB/T4223-2017)、《铸造用废钢》(T/CFA0123-2024、T/CAMU 004-2024)等文件要求经协商后签订供需合同，明确物料的各类技术要求，每批材料入场后企业按规定进行抽样，并送至第三方检测公司按《废钢铁》(GB/T4223-2017)、《铸造用废钢》(T/CFA0123-2024、T/CAMU 004-2024)等文件及合同中规定进行外形尺寸、重量、厚度、有害物及放射性物质等的检测，检测合格后方可作为原料使用，如检测不合格则退回供应企业。

根据企业提供的经验数据，本项目粉末喷涂厚度按 80μm 计，塑粉密度取 1.5t/m³，上粉率取 65%，因此单面积耗粉量为 0.185kg/m²。喷涂面积难以准确计算，电涡轮装置按 0.4m²/台计，气涡轮装置按 0.25m²/台计，减速机按 0.1m²/台计，减速机喷涂数量按 50%计，计算可得塑粉用量约为 9.62t/a，考虑少量损耗，总用量取值 10t/a。

本项目主要原辅材料理化性质见表 2-5。

表 2-5 项目主要原辅材料理化性质一览表

名称	理化性质	燃烧爆炸性	毒理毒性
覆膜砂	黄色至棕红色固体，pH 值 6~9，耐火度>1650℃，不溶于水，主要成分为石英砂>90%、聚酯树脂 3%~5%、乌洛托品 5%~7%	不燃	/
除渣剂	主要原料为火山灰矿物质，主要成分为硅酸盐，经过特殊加工配比而成，主要应用于铸造过程中铁水、钢水溶液的除渣、保温。溶于高浓度热碱，中性，比重为 1.0~2.5/ml。	不可燃	/
塑粉	干性粉末，无气味，分解温度>300℃，自燃温度为 450℃，密度：1.4~1.58g/mL，爆炸极限：30~50g/m ³	飘浮在空气中达到一定浓度遇到火花静电引发粉尘爆炸	无毒
锰	银灰色硬脆金属，密度 7.44g/cm ³ ，熔点 1244℃，可与酸、热水反应。易氧化，表面常覆盖棕褐色氧化膜。	不燃	低毒
切削液	是以稳定状态存在（不上浮，不凝聚）的微小油粒，粒径约在 0.5~25μm 之间，为淡褐色至深褐色液体或半固体，属于金属切削油的一类	不燃	无毒
润滑油	由基础油和添加剂组成，淡黄色至褐色，无气味或略带异味	可燃	无毒

6、用水量平衡

本项目用水主要为生产用水，改建后无新增员工，不涉及新增生活用水。

（1）循环冷却水

本次改建后全厂增加 1 座冷却塔，用于新增的 1 台中频感应电炉间接冷却，不外排。冷却循环系统因蒸发损耗，需补充定量的新鲜水，冷却水温设计温差 10℃，改建后设备每日运行 10 小时，年工作 300 天。参考冷却塔水量损失计算公式：

$$WE=[(Tw1-Tw2) Cp/R]L$$

式中：WE：水的蒸发损失 t/h；

CP：水的定压比热，取 4.2KJ/KG·℃；

R：水的蒸发潜热，取 2520KJ/KG；

L: 循环水流量, 本项目循环流量为 20t/h;

Tw1-Tw2: 温差, 取 10°C;

根据上式计算, 单台冷却塔蒸发损失量约为 0.3334t/h (1000t/a), 不外排。

(2) 车间喷雾抑尘用水

由于南厂房颗粒物无组织产生量较多, 建设单位拟在现有厂房内设置 3 台雾炮机定时喷雾抑尘。根据建设单位提供资料, 单台雾炮机耗水量为 1t/h, 每天安排运行 2 次, 每次 0.5h, 年耗水量约 900t, 全部自然蒸发, 不外排。

(3) 切削液配比用水

本项目机加工过程中使用的切削液需加水进行配比使用, 根据企业提供资料, 切削液与水配比比例为 1:10, 本项目年使用切削液约 1.8t, 则配比用水约 18t/a, 其中约 90%损耗, 其余 10% (1.8t/a) 随废切削液作为危险废物委托有资质单位处置。

本项目水平衡图见图 2-1。

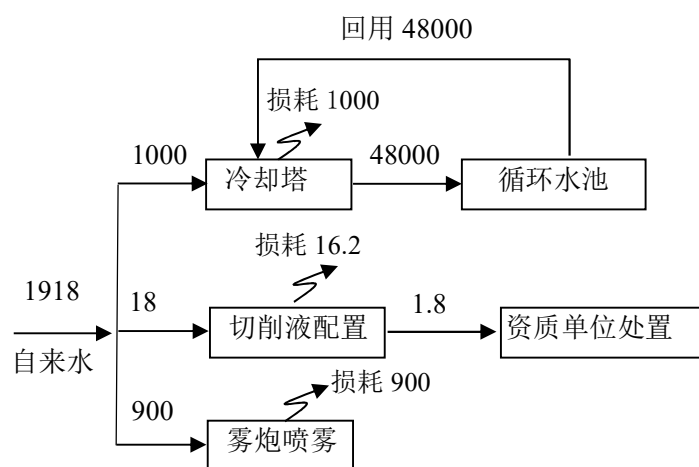


图 2-1 本项目水平衡图 (t/a)

本次改建后全厂水平衡见图 2-1。

损耗 360

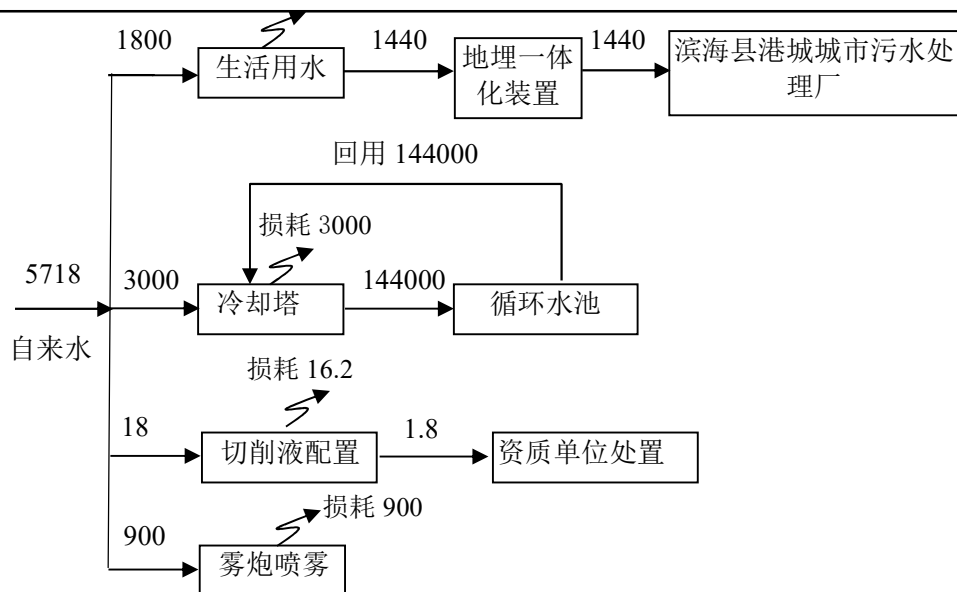


图 2-2 改建后全厂水平衡图 (t/a)

6、项目周围环境概况与厂区平面布置

项目位于江苏滨海经济开发区工业园区北区瓠北路 15 号，具体地理位置详见附图 1。

项目主要利用现有厂房进行改建，东邻人民北大街，南邻瓠北路，西侧为江苏龙途塑业有限公司，北侧为空地。距离本项目最近敏感点为厂界西南方 220m 处的周庄，本项目周边环境概况图见附图 2。

厂区主要分南北两个厂房，南部为主厂房，建筑面积 10200m²，主要包括熔炼区、浇注区、造型区、制芯区、后处理区（打磨、抛丸）、精加工区。北厂房原为闲置库房，本次改建后将西侧部分区域作为喷塑车间。从总体上看，厂区平面布置基本合理，共设置 1 个出入口，位于厂区南侧瓠北路。

项目具体平面布局详见附图 3。

一、施工期：

本项目利用现有厂房进行改建，本项目只涉及设备采购，安装调试后即可进行，故本次评价不对施工期做详细分析。

二、营运期：

1、工艺流程

本项目气动、电动涡轮装置及减速机产品生产工艺相同，均由自产铸件组装而成。主要工艺流程如下：

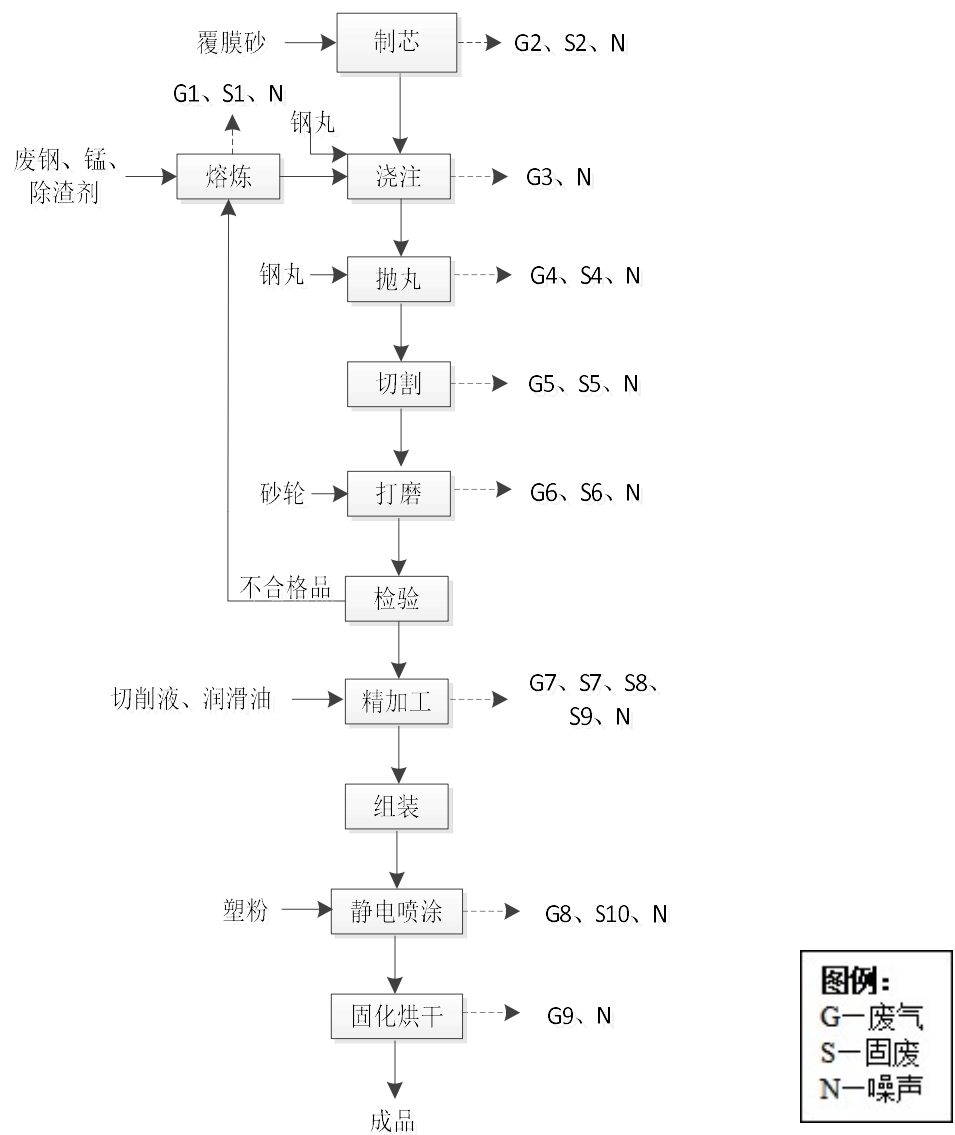


图 2-2 气动、电动涡轮装置和减速机生产工艺流程图

工艺流程简述：

	(1) 熔炼：将外购的钢材装填到中频炉内进行熔化处理，熔化温度约1680℃~1700℃，熔化半个小时左右，并投加少量锰进行元素调整。中频炉通过电加热，冷却方式为隔套间接冷却，冷却水循环利用不外排。此工序主要产生熔炼废气 G1、炉渣 S1 以及设备噪声 N。 (2) 制芯：向射芯机中注入覆膜砂后射入加热的金属模具中，在 225-235℃ 温度下热压成型，制成所需要的薄壳砂芯。该工序产生制芯废气 G2、废砂 S2 和设备噪声 N。 (3) 浇注：将射芯制成的薄壳砂芯置于浇注铁斗内，加入钢丸填充空余部分进行固定，使用自动机械臂将熔融的钢水注入型壳，经自然冷却后形成铸件进入下道工序。该过程产生浇注废气 G3。填入的钢丸自然冷却后循环使用。 (4) 抛丸：使用抛丸机对铸件产品进行抛丸处理，清除铸件表面的砂及氧化物。此工序主要产生抛丸废气 G4、废钢丸 S4 以及设备噪声 N。 (5) 切割：用切割机将铸件浇冒口切下。此工序主要产生切割废气 G5、金属边角料 S5 以及设备噪声 N。 (6) 打磨：使用砂轮机磨平切口，并使用打磨机对产品进行精磨，提高其平整度和光洁度。此工序主要产生打磨粉尘 G、金属边角料 S 以及设备噪声 N。此工序主要产生打磨粉尘 G6、金属边角料 S6 以及设备噪声 N。 (7) 检验：对打磨后的铸件使用人工加设备结合的方式进行检验，检验出的不合格品回用于熔炼工段，合格产品进入下道工序。 (8) 精加工：对铸件根据要求进行进一步精密加工，此工序会产生切削液挥发废气 G7、金属边角料 S7、废切削液 S8、废润滑油 S9。 (9) 组装：将加工后的各铸件组装为各类产品。 (10) 静电喷涂：将工件送入喷塑线，利用静电吸附的原理，将塑粉喷涂到工件表面。喷塑房尺寸 6m×4m×3m，喷涂厚度 80μm。该工序主要产生喷塑粉尘 G8、废塑粉 S10、噪声 N。 (11) 固化烘干：喷涂后的工件送入烘道烘干，烘道用电加热，温度 180-200℃，烘干时间 15~20min，烘干后的工件自然冷却。该工序主要产生烘干废气 G9 及噪声 N。 (12) 入库：加工后的成品入库待售。
--	---

表 2-6 建设项目主要产污情况统计表				
类别	编号	产污环节	污染因子	治理措施
废气	G1	熔炼	颗粒物、锰及其化合物	布袋除尘器+15m 高排气筒 DA001
	G2	制芯	颗粒物、非甲烷总烃	布袋除尘器+二级活性炭吸附装置+15m 高排气筒 DA002
	G3	浇注	颗粒物、非甲烷总烃	布袋除尘器+二级活性炭吸附装置+15m高排气筒DA003
	G4	抛丸	颗粒物	布袋除尘器+15m 高排气筒 DA001
	G5	切割	颗粒物	移动式布袋除尘器
	G6	打磨	颗粒物	移动式布袋除尘器
	G7	精加工	非甲烷总烃	车间内无组织排放
	G8	喷塑	颗粒物	滤芯除尘+二级活性炭吸附装置+15m 高排气筒 DA004
	G9	烘干	非甲烷总烃	
废水	W1	冷却废水	/	循环使用，不外排
噪声	N	设备运行	噪声 Leq (A)	厂房隔声、基础减振
固废	S1	熔炼	炉渣	外售物资回收公司综合利用
	S2	制芯	废砂	外售物资回收公司综合利用
	S3	抛丸	废钢丸	外售物资回收公司综合利用
	S4		金属废屑	外售物资回收公司综合利用
	S5	切割	金属废屑	外售物资回收公司综合利用
	S6	打磨	金属废屑	外售物资回收公司综合利用
	S7	精加工	金属废屑	外售物资回收公司综合利用
	S8		废切削液	委托有资质单位处置
	S9		废润滑油	委托有资质单位处置
	S10	静电喷涂	废塑粉	回用于生产
	S11	废气处理	废布袋	外售物资回收公司综合利用
	S12	废气处理	收集尘	外售物资回收公司综合利用
	S13	废气处理	废活性炭	委托有资质单位处置
	S14	废气处理	废滤筒	外售物资回收公司综合利用
	S15	生产过程	废油桶	委托有资质单位处置
	S16	打磨	废砂轮片	外售物资回收公司综合利用
	S17	生产过程	废包装袋	外售物资回收公司综合利用
	S18	生产过程	废含油抹布	委托有资质单位处置

与项目有关的原有环境问题	1、环保手续概况 江苏宏隆铸业有限公司位于江苏滨海经济开发区工业园区北区瓠北路 15 号，主要从事铸件和阀门制造，于 2011 年建设“年产铸件 6000 吨项目”并投产。原滨海县环境保护局按照《关于全面清理整治环境保护违法违规建设项目的通知》（苏环委办〔2015〕26 号）、《关于进一步环保违法违规建设项目清理工作的通知》（环办环监〔2016〕46 号）等文件要求，将江苏宏隆铸业有限公司年产铸件 6000 吨项目纳入“三个一批”中“登记一批”管理类别，并按程序上报至原江苏省环境保护厅予以公示。2016 年 12 月该企业“年产铸件 6000 吨项目”的《自查报告》已报至原滨海县环境保护局，符合纳入“三个一批”登记备案条件，并按程序上报至原江苏省环境保护厅予以公示。盐城市滨海生态环境局于 2020 年 11 月 25 日对上述情况作出了《江苏宏隆铸业有限公司纳入“三个一批”备案的情况说明》（见附件）。企业于 2021 年 1 月 21 日取得排污许可证，并于 2025 年 9 月 10 重新申领，实行简化管理，证书编号为 9132092256296969XP001Y，有效期至 2030 年 9 月 9 日。 2、现有项目工艺流程及产污环节 （1）普通砂铸件生产线 生产工艺流程简述如下： ①熔炼：将外购的钢材装填到中频炉内进行熔化处理，熔化温度约 1680℃~1700℃，熔化半个小时左右。中频炉通过电加热，冷却方式为隔套间接冷却，冷却水循环利用不外排。此工序主要产生容量粉尘 G、炉渣 S 和设备噪声 N。 ②混砂、造型：外购成品模具，在混砂机中加入模具和适量黄沙，密闭后加压造型。该工序使用湿度较高的黄沙，混砂造型密闭进行，基本无粉尘产生。此工序产生设备噪声 N。 ③合箱：将砂型进行精准对位扣合，形成完整的铸型。 ④浇注：使用自动机械臂将熔融的钢水注入型壳，经自然冷却后形成铸件进入下道工序。该过程产生浇注粉尘 G。 ⑤开箱清砂：使用抛丸机对铸件产品进行抛丸处理，清除铸件表面的砂及
--------------	--

氧化物，增加铸件的光泽度。工序主要产生抛丸粉尘 G、废钢丸 S、废砂 S 以及设备噪声 N。

⑥旧砂再生：使用旧砂再生设备对旧砂进行再生处理。此工序会产生砂处理粉尘 G 和设备噪声 N。

⑦切割：用切割机将铸件浇冒口切下。此工序主要产生切割粉尘 G、金属边角料 S 以及设备噪声 N。

⑧打磨：使用砂轮机磨平切口，并使用打磨机对产品进行精磨，提高其平整度和光洁度。此工序主要产生打磨粉尘 G、金属边角料 S 以及设备噪声 N。

⑨检验：对成品铸件使用人工加设备结合的方式进行检验，检验出的不合格品回用于熔炼工段，合格产品入库待售。

工艺流程见图 2-3。

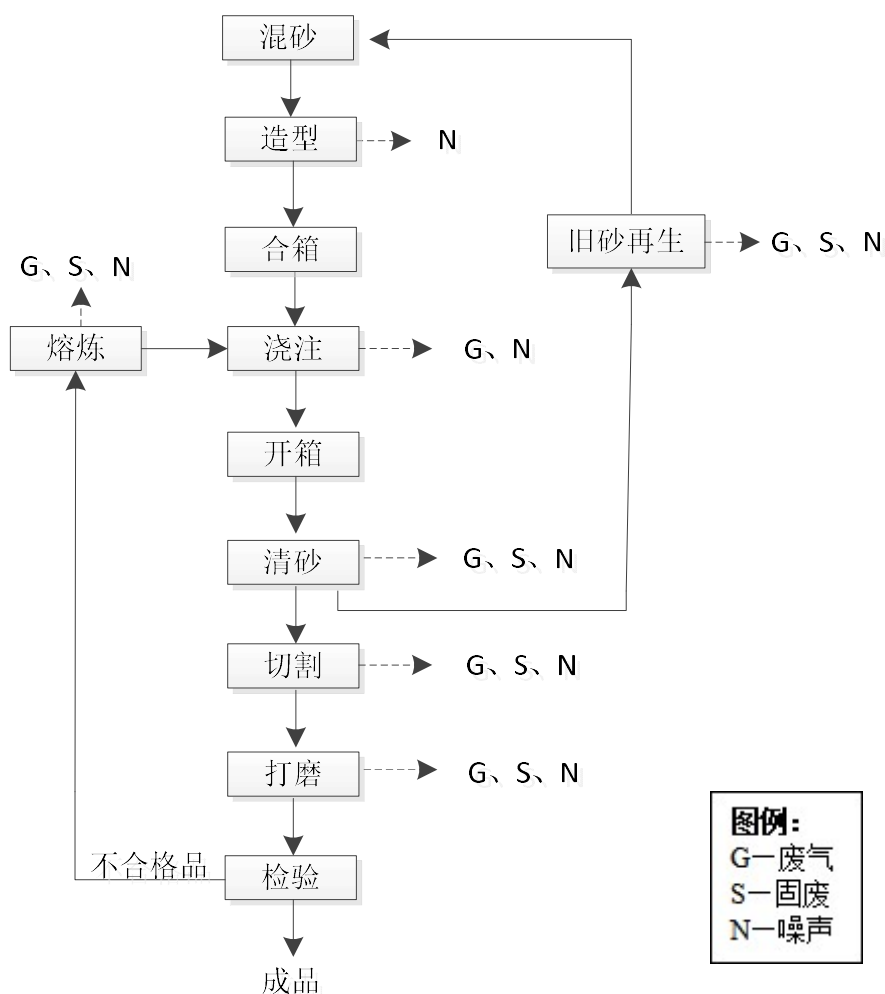


图 2-3 现有项目普通砂铸件线生产工艺流程图

(2) 覆膜砂铸件生产线

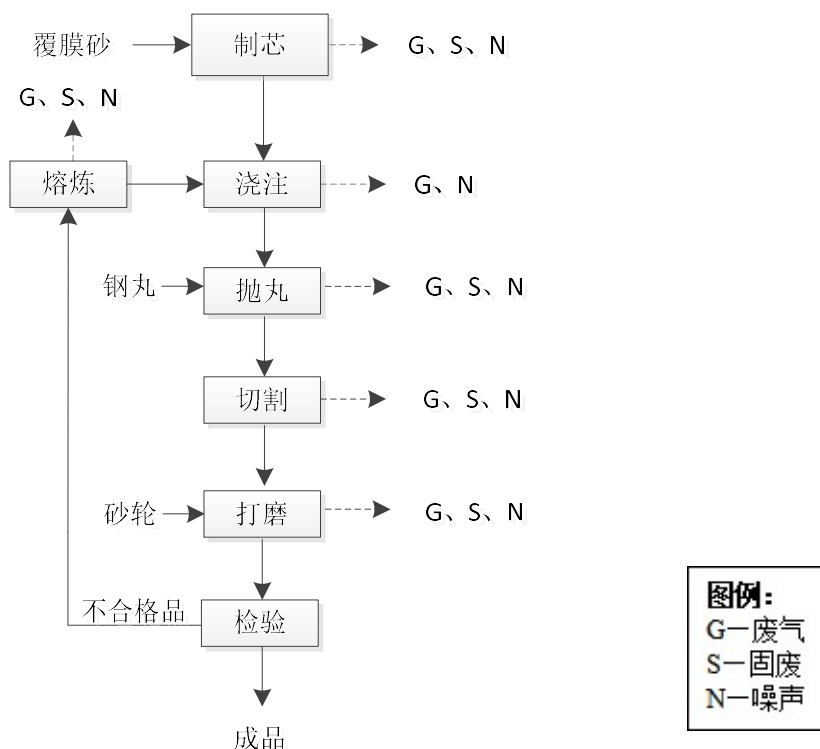


图 2-4 现有项目覆膜砂铸件线生产工艺流程图

生产工艺流程简述如下：

①熔炼：将外购的钢材装填到中频炉内进行熔化处理，熔化温度约 1680℃~1700℃，熔化半个小时左右。中频炉通过电加热，冷却方式为隔套间接冷却，冷却水循环利用不外排。此工序主要产生容量粉尘 G、炉渣 S 和设备噪声 N。

②向射芯机中注入覆膜砂后射入加热的金属模具中，在 225-235℃温度下热压成型，制成所需要的薄壳砂芯。该工序产生制芯废气 G2 和设备噪声 N。

③浇注：将射芯制成的薄壳砂芯置于浇注铁斗内，加入钢丸填充空余部分进行固定，使用自动机械臂将熔融的钢水注入型壳，经自然冷却后形成铸件进入下道工序。该过程产生浇注粉尘 G。

④抛丸：使用抛丸机对铸件产品进行抛丸处理，清除铸件表面的砂及氧化物，增加铸件的光泽度。此工序主要产生抛丸废气 G、废钢丸 S、废砂 S 以及设备噪声 N。

⑤切割：用切割机将铸件浇冒口切下。此工序主要产生切割粉尘 G、金属

	边角料 S 以及设备噪声 N。 ⑥打磨：使用砂轮机磨平切口，并使用打磨机对产品进行精磨，提高其平整度和光洁度。此工序主要产生打磨粉尘 G、金属边角料 S 以及设备噪声 N。 ⑦检验：对成品铸件使用人工加设备结合的方式进行检验，检验出的不合格品回用于熔炼工段，合格产品入库待售。 3、现有项目污染物排放情况 (1) 废气 根据现有项目排污许可证材料以及实际生产情况，现有项目排污情况如下：现有项目废气主要为熔炼、浇注废气以及旧砂再生处理、抛丸、切割、打磨废气。中频炉熔炼废气和旧砂再生处理废气采用布袋除尘处理后自排气筒 DA0001 排放；抛丸废气经布袋除尘器处理后自排气筒 DA002 排放；制芯废气无组织排放，浇注废气无组织排放，切割、打磨废气无组织排放。 由于原项目《自查报告》编制时间较早，源强核算较为简单，本次评价结合《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》对现有项目废气源强进行重新核算。 (1) 熔炼废气 根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33-37，431-434 机械行业系数手册》“01 铸造”，熔炼工序（感应电炉）中颗粒物产生系数为 0.479kg/t-产品。现有项目普通砂铸件产量为 5000t/a，覆膜砂铸件产量为 1000t/a，熔炼过程颗粒物产生量共计 2.874t/a，通过集气罩收集采用布袋除尘器处理，收集效率按 90%计，处理效率按 99%计，有组织排放量 0.026t/a，无组织排放量 0.287t/a。 (3) 制芯废气 根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33-37，431-434 机械行业系数手册》“01 铸造”，覆膜砂制芯（热芯盒：覆膜砂）颗粒物产污系数为 0.33 千克/吨—产品，挥发性有机物的产污系数为 0.05 千克/吨—产品。现有项目覆膜砂铸件产量为 1000t/a，颗粒物产生量为 0.33t/a，非甲烷总烃产生量为 0.05t/a，无组织排放。
--	--

	(3) 浇注废气 根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33-37，431-434 机械行业系数手册》“01 铸造”，普通砂铸线浇注工序颗粒物产生系数为 1.97 千克/吨—产品，覆膜砂浇注工序颗粒物产生系数为 0.367 千克/吨—产品，挥发性有机物的产生系数为 0.25 千克/吨—产品。 现有项目普通砂铸件产量为 5000t/a，覆膜砂铸件产量为 1000t/a，浇注过程颗粒物产生量为 10.217t/a，非甲烷总烃产生量为 0.25t/a，车间内无组织排放。 (4) 旧砂再生废气 根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33-37，431-434 机械行业系数手册》“01 铸造”，砂处理的颗粒物产生系数为 17.2kg/t-产品，现有项目普通砂铸件产量为 5000t/a，砂处理过程中颗粒物产生量共计 86t/a，通过密闭管道收集后采用布袋除尘器处理，收集效率按 99%计，处理效率按 99%计，有组织排放量 0.851t/a，无组织排放量 0.860t/a。 (5) 抛丸废气 根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33-37，431-434 机械行业系数手册》“06 预处理”，抛丸工艺颗粒物产生系数为 2.19kg/t-产品。现有项目铸件产量共计 6000t/a，颗粒物产生量为 13.14t/a，通过密闭管道收集后采用布袋除尘器处理，收集效率按 99%计，处理效率按 99%计，有组织排放量 0.129t/a，无组织排放量 0.263t/a。 (6) 切割废气 根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33-37，431-434 机械行业系数手册》“04 下料”，切割机切割工序中颗粒物产污系数为 5.3kg/t-原料。现有项目铸件需切割帽口部分约占产品量的 2%，即 120t/a，则切割粉尘的产生量为 0.636t/a，无组织排放。 (7) 打磨废气 根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33-37，431-434 机械行业系数手册》“06 预处理”，打磨工序中颗粒物产污系数为 2.19kg/t-原料。现有项目铸件需打磨部分约占产品量的 10%，即 600t/a，则打磨粉尘的产生量
--	---

为 1.314t/a，无组织排放。

综上所述，现有项目废气污染物有组织排放量为颗粒物 1.006t/a，无组织排放量为颗粒物 13.907t/a，非甲烷总烃 0.3t/a。

此外，根据企业于 2025 年 12 月 28—29 日委托江苏迈斯特环境检测有限公司对厂区废气进行的日常检测数据（报告编号 MST20251125009），DA001、DA002、排气筒中颗粒物的排放浓度均满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 标准；厂界颗粒物无组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 3 标准。具体检测结果见下表。

表 2-7 现有项目废气监测结果

有组织废气检测结果						
监测位置	监测项目		监测结果			是否达标
			1	2	3	
2024.8.14						
DA001	颗粒物	排放浓度 mg/m³	2.0	2.4	1.4	达标
		排放速率 kg/h	0.015	0.020	0.010	达标
DA002	颗粒物	排放浓度 mg/m³	1.5	1.3	1.7	达标
		排放速率 kg/h	7.87×10 ⁻³	6.55×10 ⁻³	8.88×10 ⁻³	达标

无组织废气检测结果						
监测项目	监测点位	监测结果			是否达标	
		1	2	3		
2024.8.14-2024.8.15						
总悬浮颗粒物 (mg/m³)	上风向 G1	0.214	0.188	0.233	达标	
	下风向 G2	0.377	0.360	0.406	达标	
	下风向 G3	0.298	0.261	0.319	达标	
	下风向 G4	0.254	0.285	0.258	达标	

根据表 2-7 计算可得，现有项目实际废气排放量如下。

表 2-8 现有项目废气排放量

类别	污染物名称	排放量 t/a	总量控制值 t/a
废气	颗粒物	0.055	4.09
	非甲烷总烃	/	0.15

注：总量控制值来自《年产铸件 6000 吨项目自查报告》。

(2) 废水

现有项目员工 60 人，参照《江苏省农业、工业、服务业和生活用水定额（2025 年修订）》，生活用水取 100L/人·d，则生活用水量为 1800t/a。生活污水产生系数按 0.8 计，则生活污水产生量 1440t/a，经化粪池处理后，接管至滨海县港城城市污水处理厂，尾水排入淮河入海水道南泓。

生活污水产、排放情况见表 2-9。

表 2-9 现有项目污水产生及排放情况

废水来源	废水量 (m³/a)	污染物名称	污染物产生情况		治理措施	污染物处理后情况		外排量 (t/a)	利用方式与去向
			浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)		浓度 (mg/L)	总量 (t/a)		
生活污水	1440	CODcr	400	0.576	化粪池	350	0.504	0.0720	经化粪池处理后接管至滨海县港城城市污水处理有限公司处理
		SS	250	0.360		200	0.288	0.0144	
		NH ₃ -N	25	0.036		25	0.036	0.0058	
		TP	5	0.007		5	0.007	0.0007	
		TN	35	0.050		35	0.050	0.0173	

(3) 噪声

根据现有项目例行监测报告（报告编号 MST20250721002，2025 年 7 月 29 日），现有项目厂界噪声排放情况见下表：

表 2-10 建设单位现有项目噪声监测结果

时间	监测点位	噪声结果dB（A）
2025.7.29（昼间）	厂界外南1m	58.6
	厂界外西 1m	52.7
	厂界外北 1m	60.4
	厂界外东 1m	60.3
2025.7.29（夜间）	厂界外南1m	42.3
	厂界外西 1m	44.1
	厂界外北 1m	47.7
	厂界外东 1m	48.8

	根据监测结果，现有项目各厂界昼间和夜间噪声值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。 （4）固废 厂区设置 1 个 35m² 的一般固废库。现有项目固体废物主要为炉渣、废砂、废钢丸、金属废屑、废布袋、收集尘、废砂轮片、废包装袋以及生活垃圾。其中炉渣产生量 65t/a，废砂产生量 249.3t/a，废钢丸产生量 1.2t/a，金属废屑产生量 6t/a，废布袋产生量 0.2t/a，收集尘产生量 99.6t/a，废砂轮片产生量 4.6t/a，废包装袋产生量 1.2t/a。 炉渣、废砂、废钢丸、金属废屑、废布袋、收集尘、废砂轮片、废包装袋均外售至物资回收公司，生活垃圾环卫清运。现有项目产生的固废均妥善处理，不会产生二次污染。 4、现有项目存在的环境问题 ①普通砂铸线浇注产生的粉尘未收集处理，无组织排放。 ②覆膜砂铸线制芯和浇注产生的粉尘、非甲烷总烃未收集处理，无组织排放。 ③切割、打磨废气未收集处理，无组织排放。 ④现有项目自行监测因子、点位不全，未检测厂区内颗粒物、非甲烷总烃的无组织排放情况及生活污水排放情况。 ⑤企业突发环境事件应急预案未备案。 5、整改及“以新带老”措施 ①现有项目的普通砂铸件生产线仅保留 500t/a 的产能并取消旧砂再生处理，浇注产生的少量粉尘经布袋除尘器处理后自排气筒 DA003 排放。 ②覆膜砂通用铸件不再生产。 ③切割、打磨废气采用移动式除尘器处理后无组织排放，收集效率 90%，处理效率 95%。 ④重新申请排污许可证，完善自行监测计划，按照要求开展自行监测。 ⑤编制突发环境事件应急预案并备案。 ⑥将处理后的熔炼废气和抛丸废气合并至同一根排气筒 DA001 排放。
--	--

⑦厂房内设置雾炮机定时喷雾抑尘，可减少 90%颗粒物无组织排放量。

⑦编制突发环境事件应急预案并备案。

6、“以新带老”削减量

本次改建后，现有项目的普通砂铸件生产线仅保留 500t/a 的产能并取消旧砂再生处理，覆膜砂通用铸件不再生产。

参照前文产污系数和处理效率计算，本次改建后，熔炼废气颗粒物有组织排放量 0.002t/a，无组织排放量 0.0024t/a；浇注废气颗粒物有组织排放量 0.009t/a，无组织排放量 0.020t/a；抛丸废气颗粒物有组织排放量 0.011t/a，无组织排放量 0.001t/a；切割废气无组织排放量 0.008t/a；打磨废气无组织排放量 0.016t/a。

因此，本次改建后，现有项目污染物排放量为：颗粒物有组织排放量 0.022t/a，无组织排放量 0.037t/a。

表 2-11 “以新带老”削减量

类别	污染物名称	现有项目核算排放量 t/a	以新带老后排放量 t/a	以新带老削减量 t/a
有组织 排放	颗粒物	1.006	0.022	0.984
	非甲烷总烃	0	0	0
无组织 排放	颗粒物	13.907	0.037	13.87
	非甲烷总烃	0.3	0	0.3

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域
环境
质量
现状

一、环境质量标准

1、大气环境质量标准

项目所在地空气质量功能区为二类区，项目常规大气污染物执行《环境空气质量标准》（GB3095-2026）表 1 过渡阶段二级标准，特征污染 TSP 执行《环境空气质量标准》（GB3095-2026）表 2 二级标准。

具体标准值见表 3-1。

表 3-1 环境空气质量标准

污染物名称	取值时间	过渡阶段浓度限值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	2031 年 1 月 1 日起 浓度限值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准来源
SO ₂	年平均	60	20	《环境空气质量标准》 (GB3095-2026) 二级标准
	24 小时平均	150	50	
	1 小时平均	500	150	
NO ₂	年平均	40	30	
	24 小时平均	80	50	
	1 小时平均	200	200	
CO	24 小时平均	4 mg/m ³	4 mg/m ³	
	1 小时平均	10 mg/m ³	10 mg/m ³	
O ₃	日最大 8 小时平均	160	160	
	1 小时平均	200	200	
PM ₁₀	年平均	60	50	
	24 小时平均	120	100	
PM _{2.5}	年平均	30	25	
	24 小时平均	60	50	
TSP	年平均	200	200	
	日平均	300	300	

2、地表水环境质量标准

本项目废水接管至滨海县港城城市污水处理厂深度处理，尾水排放至淮河入海水道南泓，雨水经市政管网排入沙浦河，根据《江苏省地表水（环境）功能区划》、《盐城市地表水（环境）功能区划报告》，淮河入海水道南泓及沙浦河执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准。

表 3-2 地表水环境质量标准限值单位: mg/L, pH 除外															
类别	pH	COD	NH ₃ -N	TP (以 P 计)	高锰酸盐指数	动植物油	总氮								
III	6-9	≤20	≤1.0	≤0.2	≤6	≤0.05	≤0.1								
3、声环境质量标准 项目所在区域声环境功能区划为 3 类区。项目声环境执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准，具体标准值见表 3-3。 表 3-3 声环境质量标准 <table><tr><td>项目</td><td>等效声级</td><td>昼间（06—22 时）</td><td>夜间（22—日次 06 时）</td></tr><tr><td>3 类</td><td>dB（A）</td><td>65</td><td>55</td></tr></table> 二、环境质量 1、大气环境 (1) 基本污染物 根据《滨海县 2025 年生态环境状况》，2025 年，滨海县县城区环境空气质量持续稳中向好。全年细颗粒物（PM_{2.5}）、可吸入颗粒物（PM₁₀）、二氧化硫（SO₂）、二氧化氮（NO₂）年均浓度分别为 31 微克/立方米、53 微克/立方米、8 微克/立方米、21 微克/立方米；一氧化碳（CO）和臭氧（O₃）年均浓度分别为 1.0 毫克/立方米、158 微克/立方米。全县环境空气综合指数 3.54；空气质量优良天数 303 天，优良率达 82.8%。 2025 年，全县各镇（区、街道）空气质量水平总体均衡、差异可控。区域空气质量综合指数区间为 3.04~3.57；细颗粒物（PM_{2.5}）年均范围区间为 25~32 微克/立方米；可吸入颗粒物（PM₁₀）年均浓度区间为 46~55 微克/立方米；臭氧（O₃）日最大 8 小时均值第 90 百分位浓度为 152~161 微克/立方米；二氧化氮（NO₂）年均值浓度为 14~22 微克/立方米，二氧化硫（SO₂）年均值浓度为 6~10 微克/立方米；一氧化碳（CO）日均值第 95 百分位浓度区间为 0.8~1.1 毫克/立方米，各镇区空气质量整体保持稳定。 根据原有《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，2025 年滨海县环境空气质量基本污染物均达标，所在区域空气质量为达标区。 自 2026 年 3 月 1 日起，全国环境空气污染物执行《环境空气质量标准》								项目	等效声级	昼间（06—22 时）	夜间（22—日次 06 时）	3 类	dB（A）	65	55
项目	等效声级	昼间（06—22 时）	夜间（22—日次 06 时）												
3 类	dB（A）	65	55												

	（GB3095-2026）相应限值标准，由于浓度限值标准进一步收严，滨海县 2025 年 PM_{2.5} 的年平均浓度超过《环境空气质量标准》（GB3095-2026）过渡阶段浓度限值和《环境空气质量标准》（GB3095-2026）自 2031 年 1 月 1 日起执行的二级浓度限值；PM₁₀ 的年平均浓度超过《环境空气质量标准》（GB3095-2026）自 2031 年 1 月 1 日起执行的二级浓度限值。 盐城市已出台《关于印发(盐城市 2025 年大气污染防治工作计划》的通知》(盐生态办(2025)12 号)，在落实好相关要求的情况下，大气环境质量能够得到改善。 （2）特征污染物 本项目特征因子 TSP 环境质量现状数据引用由江苏中衍检测技术有限公司出具的《江苏江沅机械有限公司新上年产 10000 台套工业控制阀、1000 台套水下采油树技术改造项目环境影响报告表》环境空气 TSP 检测报告中相关数据，报告编号：ZY2024081498。江苏江沅机械有限公司位于本项目东南方约 980m 处，在大气评价 5km 范围内，监测时间为 2024 年 8 月 12 日—20 日，在 3 年有效期内，因此本项目引用的现状监测数据可行。 表 3-3 空气质量现状监测结果汇总 <table><tr><th>检测点位</th><th>污染因子</th><th>平均时间</th><th>监测浓度范围 (mg/m³)</th><th>标准 (mg/m³)</th><th>最大现状 值占标 率%</th><th>超标 率%</th><th>达标 情况</th></tr><tr><td>江苏江沅机械有限公司</td><td>总悬浮 颗粒物</td><td>日均值</td><td>0.015~0.022</td><td>0.3</td><td>7.3</td><td>0</td><td>达标</td></tr></table> 根据上表数据，TSP 现状浓度能够满足《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中日均浓度限值要求。 2、地表水环境 根据盐城市滨海生态环境局发布的《滨海县 2025 年生态环境状况》：2025 年，滨海县水环境质量持续改善，总体保持良好。 国考与省考断面：全县 2 个国考断面、6 个省考断面水质均达到或优于Ⅲ类标准，优Ⅲ比例 100%，较上年保持稳定。 饮用水源地：1 个在用集中式饮用水源地（废黄河东坎水源地）、1 个备	检测点位	污染因子	平均时间	监测浓度范围 (mg/m ³)	标准 (mg/m ³)	最大现状 值占标 率%	超标 率%	达标 情况	江苏江沅机械有限公司	总悬浮 颗粒物	日均值	0.015~0.022	0.3	7.3	0	达标
检测点位	污染因子	平均时间	监测浓度范围 (mg/m ³)	标准 (mg/m ³)	最大现状 值占标 率%	超标 率%	达标 情况										
江苏江沅机械有限公司	总悬浮 颗粒物	日均值	0.015~0.022	0.3	7.3	0	达标										

	用饮用水源地（通榆河应急水源地）和 2 个千吨万人饮用水源地（淤黄河八滩水源地、苏北灌溉总渠蔡桥水源地），全年水质稳定达到或优于Ⅲ类标准。 3、声环境 根据《滨海县 2025 年生态环境状况》：2024 年全县声环境质量总体较好。区域噪声：覆盖县城区 34.5 平方千米的 138 个区域噪声测点，昼间平均等效声级为 52.3 分贝，较上年下降 5.5 分贝，区域声环境质量等级为三级（一般），主要声源为社会生活噪声。功能区噪声：8 个功能区昼间和夜间噪声达标率均为 100%，与上年持平；道路交通噪声：23 个道路交通噪声测点（监测路段长 57.53 千米）昼间噪声平均等效声级 64.6 分贝，噪声强度等级为一级（声环境质量较好），各测点的等效声级介于 58.4~69.1 分贝。 4、生态环境 本项目利用现有厂房进行建设，不新增用地，且用地范围内不涉及生态环境目标，无需进行生态现状调查。 5、电磁辐射 本项目不属于广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上行站、雷达等电磁辐射类项目，无需开展电磁辐射现状开展监测与评价。 6、地下水、土壤环境 建设项目不涉及地下水开采和使用，主体工程均位于室内，生产区域地面均按照要求进行硬化，不存在土壤、地下水环境污染途径，故无需开展地下水和土壤环境质量现状调查。
--	---

环境保护目标	1、大气环境 建设项目位于江苏滨海经济开发区工业园区北区瓯北路 15 号，项目厂界外 500 米范围内无自然保护区、风景名胜区，经现场踏勘，确定建设项目厂界外 500m 范围内大气环境保护目标见表 3-4。									
	表 3-4 建设项目大气环境保护目标一览表									
	序号	名称	坐标/m		保护对象	保护内容	环境功能区	规模户数/人数	相对厂址位置	相对厂界距离 m
			X	Y						
	1	周庄	769192.46	3774163.35	居民区	人群	二类区	80 户/250 人	WS	220
	2	二坎村	769423.86	3773727.96	居民区	人群	二类区	20 户/65 人	N	450
	2、声环境 项目厂界外 50m 范围内不存在声环境保护目标。									
	3、地下水环境 项目厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源。									
	4、生态环境 本项目位于江苏滨海经济开发区北区，位于产业园内，用地范围内无生态环境环保目标。									

污染物排放控制标准

1、大气污染物排放标准

本项目废气主要为熔炼、制芯、浇注、抛丸、切割、打磨、喷塑及其烘干废气，废气污染物主要为颗粒物和非甲烷总烃。

①熔炼、制芯、浇注、抛丸产生的颗粒物有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准限值。

②制芯、浇注产生的非甲烷总烃有组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准限值。

③喷塑颗粒物和非甲烷总烃有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准限值。

④厂界颗粒物、非甲烷总烃无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准；厂区内颗粒物、非甲烷总烃无组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 A.1 规定的限值。

表 3-5 废气有组织排放标准

产生工序	污染物	有组织			执行标准
		最高允许排放浓度 mg/m³	最高允许排放速率 kg/h		
			排气筒高度	速率	
熔炼、制芯、浇注、抛丸	颗粒物	30	15	/	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1
制芯、浇注	NMHC	60	15	3	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1
喷塑	颗粒物	30	15	/	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1
	NMHC	60	15	/	

表 3-6 厂界废气无组织排放限值

污染物	厂界无组织			执行标准
	无组织排放监控浓度限值 mg/m³			
	监控点	浓度		
颗粒物	周界外浓度最高点	0.5	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准	
NMHC		4.0		

表 3-7 厂区内废气无组织排放限值

污染物	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监控位置	执行标准
颗粒物	5	监控点处 1h 平均浓度值	在厂外设置监控点	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 A.1
NMHC	10	监控点处 1h 平均浓度值		
	30	监控点处任意一次浓度值		

2、废水

项目运营期生活污水经化粪池处理后，接入园区污水管网，进入滨海县港城城市污水处理有限公司，接管要求执行滨海县港城城市污水处理有限公司接管限值；经污水处理厂处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(DB32/4440-2022) 表 1 中 C 标准，尾水排入淮河入海道南泓。

表 3-8 水污染物接管及排放标准

污染物名称	单位	接管标准	标准来源	排放标准	标准来源
pH	无量纲	6-9	滨海县港城城市污水处理有限公司接管限值	6-9	《城镇污水处理厂污染物排放标准》(DB32/4440-2022) 表 1 中 C 标准
COD	mg/L	400		50	
SS	mg/L	250		10	
氨氮	mg/L	40		4 (6)	
总磷	mg/L	4		0.5	
总氮	mg/L	45		12 (15)	

3、噪声

营运期其厂界噪声应执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008) 中 3 类标准。具体标准值见表 3-9。

表 3-9 厂界噪声标准值

标准值 dB (A)		执行标准
昼间	夜间	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008) 中 3 类标准
65	55	

	4、固体废物排放标准 一般工业固体废物暂存场所执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《省生态环境厅关于进一步完善一般工业固体废物环境管理的通知》（苏环办〔2023〕327号）、《省生态环境厅关于印发江苏省固体废物全过程环境监管工作意见的通知》（苏环办〔2024〕16号）中相关要求。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和苏环办〔2024〕16号文件中相关要求。危险废物暂存场所执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ2025-2012）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）、《关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办〔2019〕149号）、《省生态环境厅关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉的通知》（苏环办〔2024〕16号）中相关要求。
总量控制指标	根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发〔2014〕197号）及江苏省生态环境厅确定的总量控制因子，结合项目具体情况，确定项目总量控制因子为： 大气污染物总量控制因子：VOCs（以非甲烷总烃计）、颗粒物。 水污染物总量控制因子：COD、NH₃-N、总磷、总氮。 各污染因子预测排放总量见表 3-10。

表 3-10 全厂污染物排放情况 (t/a)

种类	污染物名称		现有项目 核算量	现有项目 许可量*	本项目 排放量	“以新带 老”削减量	改建后全厂 污染物总量	污染物 变化量
废气	有组织	颗粒物	1.006	4.09	0.317	0.984	0.339	-3.751
		非甲烷总烃	0	0.15	0.231	0	0.231	+0.081
	无组织	颗粒物	13.907	—	0.252	13.87	0.289	+0.289
		非甲烷总烃	0.3	—	0.251	0.3	0.251	+0.251
废水	废水量		1440	4080	0	—	1440	-2772
	COD		0.504	1.632	0	—	0.504	-1.128
	SS		0.288	1.224	0	—	0.288	-0.936
	氨氮		0.036	0.123	0	—	0.036	-0.087
	TP		0.007	0.024	0	—	0.007	-0.017
	TN		0.050	0.24	0	—	0.050	-0.19
固废	生活垃圾		0		0	—	0	0
	一般固废		0		0	—	0	0
	危险废物		0		0	—	0	0

*现有项目许可量来自《自查报告》

按照国家和省总量控制规定，结合本项目排污特征，确定本项目的总量控制（或考核）因子为：大气污染物总量控制因子 VOCs（以非甲烷总烃计）、颗粒物；水污染总量控制因子 COD、NH₃-N、TP、TN，考核因子：SS。

本次改建项目颗粒物有组织排放量为 0.317t/a，无组织排放量为 0.252t/a；非甲烷总烃有组织排放量为 0.231t/a，无组织排放量为 0.251t/a。

改建后全厂颗粒物有组织排放量为 0.339t/a，无组织排放量为 0.289t/a；非甲烷总烃有组织排放量为 0.231t/a，无组织排放量为 0.251t/a。现有项目《自查报告》中核定颗粒物总量指标为 4.09t/a，非甲烷总烃总量为 0.15t/a，因此颗粒物无需再申请总量，非甲烷总烃需申请总量为 0.332t/a（其中有组织 0.081t/a，无组织 0.251t/a），由建设单位向盐城市滨海生态环境局申请，在滨海县内平衡。

（2）水污染物：无新增废水排放，无需申请总量。

（3）固体废物：固体废物均得到合理处置，无需申请总量。

四、主要环境影响和保护措施

施工 期环 境保 护措 施	本项目利用现有厂房进行改造，施工期主要是设备的安装及调试，施工期污染主要为设备安装过程中产生的噪声，噪声源强较小，且施工期短，对环境影响较小。因此，本评价不再对施工期环境影响进行分析。
运营 期环 境影 响和 保护 措施	1、废气 1.1 废气源强核算 本次改建项目废气主要为金属熔炼废气、制芯废气、浇注废气、抛丸废气、切割废气、打磨废气、喷塑废气、烘干废气，主要污染因子为颗粒物和非甲烷总烃。 （1）熔炼废气 G1 项目采用中频感应电炉熔炼废钢，熔化过程中会产生烟尘。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33-37，431-434 机械行业系数手册》“01 铸造”，熔炼工序（感应电炉）中颗粒物产污系数为 0.479kg/t-产品，本次改建项目产品产量为 8000t/a，熔炼过程颗粒物产生量为 3.832t/a。 项目设有 3 台中频炉，上方均设置集气罩，开口均为 1.2×1m，根据《废气处理工程技术手册》中经验公式 $L=3600FV$（式中，L-外部集气罩计算风量，m³/h；F-罩口截面面积，m²；V-控制风速，m/s，结合《局部排风设施控制风速检测与评估技术规范》（AQ/T 4274-2016）中不同排风罩类型控制风速），集气罩在较稳定的状态下的风速取 0.5m/s，经计算可得单台中频炉集气罩风量约 4320m³/h，考虑风压损失、管道距离等因素，风量取值 5000m³/h，3 台风机风量共计 15000m³/h。熔炼废气通过集气罩收集后（收集效率为 90%），经布袋除尘器处理（处理效率 99%），自现有的 15m 高排气筒 DA001 排放。为进一步减少粉尘无组织排放量，厂房内设置雾炮机定时喷雾抑尘，加上颗粒物比重较大，约有 90%在车间内自然沉降，剩余 10%无组织排放。 因此，熔炼废气中颗粒物收集量为 3.449t/a，有组织排放量为 0.034t/a，无组织排放量为 0.038t/a。

	此外，熔炼工序添加锰锭，高温下少量锰氧化生成锰及其化合物，该类物质赋存于颗粒物中，一并进入布袋除尘器处理去除。目前国家及江苏省无锰及其化合物对应的大气污染物评价标准，本次不对锰及其化合物开展源强定量核算及评价，仅依托颗粒物控制实现对锰及其化合物的协同去除。 （2）制芯废气 G2 制芯废气来源于射芯机制芯过程，主要成分为颗粒物和挥发性有机物（以非甲烷总烃计）。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33-37，431-434 机械行业系数手册》“01 铸造”，覆膜砂制芯（热芯盒：覆膜砂）颗粒物产污系数为 0.33 千克/吨—产品，挥发性有机物的产污系数为 0.05 千克/吨—产品。本次改建后全厂制芯产品产量为 8000t/a，经计算可得，覆膜砂制芯过程中产生的颗粒物为 2.64t/a，非甲烷总烃产生量为 0.4t/a。 厂房内设有四排射芯机，每两排射芯机上方设置 1 个长排集气罩并在四面安装软帘围挡，收集效率为 90%，风量约为 20000m³/h。收集后的废气采用布袋除尘器处理+二级活性炭吸附处理，颗粒物处理效率为 99%，非甲烷总烃处理效率为 90%，处理后的废气自 15m 高排气筒 DA002 排放，未收集到的粉尘在厂房内自然沉降后（约有 90%自然沉降）无组织排放。 因此，制芯废气中颗粒物收集量为 2.376/a，有组织排放量为 0.024/a，无组织排放量为 0.026a；非甲烷总烃收集量为 0.36t/a，有组织排放量为 0.036t/a，无组织排放量为 0.04t/a。 （3）浇注废气 G3 覆膜砂铸件生产线浇注废气主要成分为颗粒物和挥发性有机物（以非甲烷总烃计）。 根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33-37，431-434 机械行业系数手册》“01 铸造”，覆膜砂浇注工序颗粒物产生系数为 0.367 千克/吨—产品，挥发性有机物的产污系数为 0.25 千克/吨—产品。本次改建项目铸件产量为 8000t/a，经计算可得，浇注过程中产生的颗粒物为 2.936t/a，非甲烷总烃产生量为 2.0t/a。
--	--

	改建后设置两个浇注区，使用两台自动机械臂进行浇注，并在浇注冷却区域顶部设置顶吸罩，尺寸 2×0.9m，控制风速 0.75m/s，浇注冷却区域集气罩风量约 9720m³/h，考虑风压损失、管道距离等因素，风量取值 10000m³/h。收集后的废气采用布袋除尘器处理+二级活性炭吸附处理，颗粒物处理效率为 99%，非甲烷总烃处理效率为 90%处理后的废气自 15m 高排气筒 DA003 排放，未收集到的粉尘在厂房内自然沉降后（约有 90%自然沉降）无组织排放。 因此，浇注废气中颗粒物收集量为 2.642/a，有组织排放量为 0.026/a，无组织排放量为 0.029a；非甲烷总烃收集量为 1.8t/a，有组织排放量为 0.18t/a，无组织排放量为 0.2t/a。 （4）抛丸废气 G4 根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33-37，431-434 机械行业系数手册》“06 预处理”，抛丸工艺颗粒物产生系数为 2.19kg/t-产品。本次改建后项目铸件产量 8000t/a，均需要抛丸清砂。因此抛丸粉尘产生量为 17.520t/a。 项目设有 3 台抛丸机，抛丸废气经密闭管道收集后（收集效率 99%），通过自带布袋除尘器处理，单台风量为 3000m³/h，处理效率为 99%，处理后的废气合并至 15m 高排气筒 DA001 排放。未收集到的粉尘在厂房内自然沉降后（约有 90%自然沉降）无组织排放。 因此抛丸废气中颗粒物收集量为 17.345t/a，有组织排放量为 0.173t/a，无组织排放量为 0.018t/a。 （5）切割废气 G5 根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33-37，431-434 机械行业系数手册》“04 下料”，切割机切割工序中颗粒物产污系数为 5.3kg/t-原料。项目铸件需切割帽口部分约占产品量的 4%，即 320t/a，则切割粉尘的产生量为 1.696t/a。 切割粉尘采用移动式除尘器收集处理，收集效率 90%，处理效率 95%，未能收集和处理的粉尘（14.5%）在车间内自然沉降后（约有 90%自然沉降）
--	--

	无组织排放。经计算可得，切割粉尘中颗粒物无组织排放量为 0.025t/a。 (6) 打磨废气 G6 根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33-37，431-434 机械行业系数手册》“06 预处理”，打磨工序中颗粒物产污系数为 2.19kg/t-原料。项目铸件需打磨部分约占产品量的 10%，即 800t/a，则打磨粉尘的产生量为 1.752t/a。 打磨粉尘采用移动式布袋除尘器收集处理，收集效率 90%，处理效率 95%，未能收集和处理的粉尘（14.5%）在车间内自然沉降后（约有 90%自然沉降）无组织排放。经计算可得，打磨粉尘中颗粒物无组织排放量为 0.025t/a。 (7) 精加工废气 G7 精加工过程使用切削液产生少量挥发性有机物，参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33-37，431-434 机械行业系数手册》“07 机械加工”，挥发性有机物产污系数按 5.64 千克/吨—原料计，项目年切削液使用量为 1.8t，则挥发性有机物产生量为 0.01t/a，无组织排放。 (8) 喷塑废气 G8 本项目改建后在喷塑房内设置 2 台喷塑机，采用静电喷涂工艺喷涂。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中的《33-37，431-434 机械行业系数手册》“14 涂装”，粉末涂料喷塑工序中颗粒物产生量为 300 千克/吨—原料。项目塑粉用量 10t/a，则喷塑粉尘产生量为 3t/a。 喷塑房密闭换气，喷塑房尺寸 6m×4m×3m，换气次数按 60 次/h，考虑风压损失、管道距离等因素，风量设计为 5000m³/h，收集效率 95%。喷塑粉尘收集后通过滤筒除尘器处理，处理效率 98%，处理后的废气自 15m 高排气筒 DA004 排放。未收集到的粉尘在车间自然沉降后（约有 40%自然沉降）无组织排放。 因此，喷塑废气中颗粒物收集量为 2.85t/a，有组织排放量为 0.057t/a；未收集到的粉尘量为 0.15t/a，无组织排放量为 0.09t/a。 (9) 烘干废气 G9
--	--

	工件喷塑后经流水线进入烘道内进行烘干，参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“14 涂装”，粉末涂料烘干工序中挥发性有机物产污系数为 1.2 千克/吨—原料，根据企业提供资料，项目塑粉用量 10t/a，则 VOCs（以非甲烷总烃计）产生量为 0.012t/a。 烘道上方设置集气罩，设计尺寸 1.5×0.8m，控制风速 0.5m/s，考虑风压损失、管道距离等因素，设计风量取 5000m³/h，集气罩收集效率按 90%计。收集到的废气通过二级活性炭吸附装置处理后合并至 15m 高排气筒 DA004 排放，处理效率按 90%计。 因此烘干废气中非甲烷总烃收集量为 0.0108t/a，有组织排放量为 0.0011t/a，未收集到的非甲烷总烃为 0.0012/a，通过车间通风进行无组织排放。 综上所述，废气源强核算、收集、处理、排放方式情况见表 4-1。 熔炼废气和抛丸废气分别处理后自同一根排气筒 DA001 排放，但排放时段不同，颗粒物排放浓度和速率取较大值；制芯废气处理后自排气筒 DA002 排放，浇注废气处理后自排气筒 DA003 排放；喷塑和烘干废气处理后自同一根排气筒 DA004 排放。有组织废气产生及排放情况见表 4-2。有组织排放口基本情况见表 4-3。 无组织排放的废气中未收集的熔炼废气、制芯废气、浇注废气、抛丸废气、切割废气、打磨废气均在南厂房内，由于喷雾抑尘且粉尘密度较大，约有 90%自然沉降，合并面源后颗粒物无组织排放量为 0.162t/a，非甲烷总烃无组织排放量为 0.25t/a。未收集的喷塑废气和烘干废气均在北厂房内，颗粒物无组织排放量为 0.09t/a，非甲烷总烃无组织排放量为 0.0012t/a。无组织废气排放情况见表 4-4。
--	---

运营期环 境保护措 施	表 4-2 废气源强核算、收集、处理、排放方式情况一览表												
	污 染 源	污 染 源 编 号	污 染 物 种 类	污 染 源 强 核 算 (t/a)	源强核算依据	废 气 收 集 方 式	收 集 率 %	治 理 措 施			风 量 m³/h	排 放 形 式	
								治 理 工 艺	去 除 率 %	是 否 为 可 行 技 术		有 组 织	无 组 织
	熔炼	G1	颗粒物	3.832	《33-37，431-434 机械行业系数手册》“01 铸造”中熔炼（感应电炉）颗粒物产污系数 0.479kg/t-产品	集气罩	90	布袋除尘器	99	是	15000	√	√
	制芯	G2	颗粒物	2.64	《33-37，431-434 机械行业系数手册》“01 铸造”中制芯（热芯盒：覆膜砂），颗粒物产污系数为 0.33 千克/吨—产品，挥发性有机物产污系数为 0.05 千克/吨—产品	集气罩	90	布袋除尘器+二级活性炭	99	是	20000	√	√
			非甲烷总烃	0.4		集气罩	90		90			√	√
	浇注	G3	颗粒物	2.936	《33-37，431-434 机械行业系数手册》“01 铸造”中粘土砂浇注颗粒物产污系数为 1.97 千克/吨—产品。覆膜砂浇注（壳型）颗粒物产污系数为 0.367 千克/吨—产品，挥发性有机物产污系数为 0.25 千克/吨—产品	集气罩	90	布袋除尘器+二级活性炭	99	是	10000	√	√
			非甲烷总烃	2.0		集气罩	90		90			√	√
	抛丸	G4	颗粒物	17.520	《33-37，431-434 机械行业系数手册》“06 预处理”中抛丸的颗粒物产污系数 2.19kg/t-原料	密闭管道	99	布袋除尘器	99	是	9000	√	√
	切割	G5	颗粒物	1.696	《33-37，431-434 机械行业系数手册》“04 下料”中切割机切割的产污系数 2.19kg/t-原料	集气罩	90	移动式除尘器	95	是	—	—	√
	打磨	G6	颗粒物	1.752	《33-37，431-434 机械行业系数手册》“06 预处理”中打磨的颗粒物产污系数 2.19kg/t-原料	集气罩	90	移动式除尘器	95	是	—	—	√
	喷塑	G7	颗粒物	3	《33-37，431-434 机械行业系数手册》“14 涂装”中粉末涂料喷塑的颗粒物产污系数 300kg/t-原料，挥发性有机物产污系数为 1.2 千克/吨—产品	密闭换气	95	滤筒除尘器	98	是	10000	√	√
	烘干	G8	非甲烷总烃	0.012		集气罩	90	二级活性炭	90	是		√	√

表 4-2 有组织废气产生及排放情况

污染源	风量 m³/h	工作 时间 h/a	污染物	产生情况			治理措施	去 除 率%	排放情况		
				浓度 mg/m³	速率 kg/h	收集量 t/a			浓度 mg/m³	速率 kg/h	排放量 t/a
DA001	15000	2400	颗粒物	95.806	1.437	3.449	布袋除尘器	99	8.030	0.072	0.208
	9000	2400	颗粒物	803.009	7.227	17.345	布袋除尘器	99			
DA002	20000	2400	颗粒物	49.500	0.990	2.376	布袋除尘器+二级活 性炭	99	0.495	0.010	0.024
			非甲烷总烃	7.500	0.150	0.36		90	0.750	0.015	0.036
DA003	10000	2400	颗粒物	110.083	1.101	2.642	布袋除尘器+二级活 性炭	99	1.101	0.011	0.026
			非甲烷总烃	75.000	0.750	1.8		90	7.500	0.075	0.180
DA004	10000	2400	颗粒物	122.917	1.229	2.95	滤筒除尘器	98	2.458	0.025	0.059
			非甲烷总烃	6.250	0.063	0.15	二级活性炭	90	0.625	0.006	0.015

表 4-3 有组织排放口基本情况表

排气筒	排气筒高 度 (m)	排气筒内 径 (m)	废气温度 (°C)	排放口类型	排放口地理坐标		排放标准
					N°	E°	
DA001	15	0.5	25-120	一般排放口	119.8431	34.0430	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 1 标准
DA002	15	0.8	25	一般排放口	119.8424	34.0427	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 1 标准
DA003	15	0.5	25	一般排放口	119.8421	34.0421	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 1 标准、《大气污染物综合 排放标准》(DB32/4041-2021) 表 1 标准
DA004	15	0.5	25	一般排放口	119.8429	34.0434	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 1

表 4-4 建设项目无组织废气排放情况							
污染源	污染物	产生情况		排放情况		面源面积 (m ²)	面源高度 (m)
		产生量 (t/a)	速率 (kg/h)	排放量 (t/a)	速率 (kg/h)		
熔炼、制芯、浇注、抛丸、 切割、打磨	颗粒物	0.162	0.068	0.162	0.068	10200	8
	非甲烷总烃	0.25	0.104	0.25	0.104		
喷塑、烘干	颗粒物	0.09	0.038	0.09	0.038	100	8
	非甲烷总烃	0.0012	0.001	0.0012	0.001		

运营
期环
境影
响和
保护
措施

1.2 非正常工况

本项目生产过程中可能出现不正常排放状况为：生产过程中开停车、设备检修、工艺设备运转异常等非正常工况下的污染物排放，以及污染物排放控制措施达不到应有效率等情况下的排放，具体情况如下：

①本项目污染物排放控制措施达不到应有效率主要是废气处理装置失效，直接无组织排放，此时废气的去除效率均按照 0%计，本项目按照布袋除尘器、二级活性炭失效考虑，非正常排放历时不超过 1h，年发生频次不超过 1 次。

②本项目全年工作 300 天，每年检修时需停止生产，因此，开停车、设备检修、工艺设备运转异常等非正常项目不存在不正常排放，基本无污染物产生。

表 4-5 项目污染物非正常排放情况分析

排气筒 编号	非正常排放 原因	污染物	非正常排 放浓度/ (mg/m³)	非正常排 放速率 (kg/h)	单次持 续时间 /h	年发 生频 次/ 次	应对措施
DA001	开、停车， 设备检修、 废气治理设 施损坏等	颗粒物	803.009	7.227	<4	≤1	定期检查治理设施，定期进行监测，确保治理设施达标排放；增加保养频次、每天安排专人检查、及时更换。
DA002	开、停车， 设备检修、 废气治理设 施损坏等	颗粒物	49.500	0.990	<4	≤1	定期检查治理设施，定期进行监测，确保治理设施达标排放；增加保养频次、每天安排专人检查、及时更换
		非甲烷 总烃	7.500	0.150			
DA003	开、停车， 设备检修、 废气治理设 施损坏等	颗粒物	110.083	1.101	<4	≤1	定期检查治理设施，定期进行监测，确保治理设施达标排放；增加保养频次、每天安排专人检查、及时更换
		非甲烷 总烃	75.000	0.750			
DA004	开、停车， 设备检修、 废气治理设 施损坏等	颗粒物	122.917	1.229	<4	≤1	定期检查治理设施，定期进行监测，确保治理设施达标排放；增加保养频次、每天安排专人检查、及时更换
		非甲烷 总烃	6.250	0.063			

1.3 大气污染防治措施及达标分析

熔炼废气经集气罩收集,采用布袋除尘器处理后自 15 米高排气筒 DA001 排放;抛丸废气经密闭管道收集,采用布袋除尘器处理后合并至排气筒 DA001 排放;制芯废气经集气罩收集,采用布袋除尘器+二级活性炭处理后自 15 米高的排气筒 DA002 排放;浇注废气经集气罩收集,采用布袋除尘器+二级活性炭处理后自 15 米高的排气筒 DA003 排放;喷塑废气经密闭换气收集,采用滤筒除尘器处理后自 15 米高排气筒 DA004 排放,烘干废气经烘道上方的集气罩收集,采用二级活性炭吸附处理后合并自 15 米高排气筒 DA004 排放。切割废气和打磨废气采用移动式除尘器收集处理后在车间内无组织排放。切割废气和打磨废气采用移动式除尘器收集处理后在车间内无组织排放。

全厂废气治理措施见图 4-1。

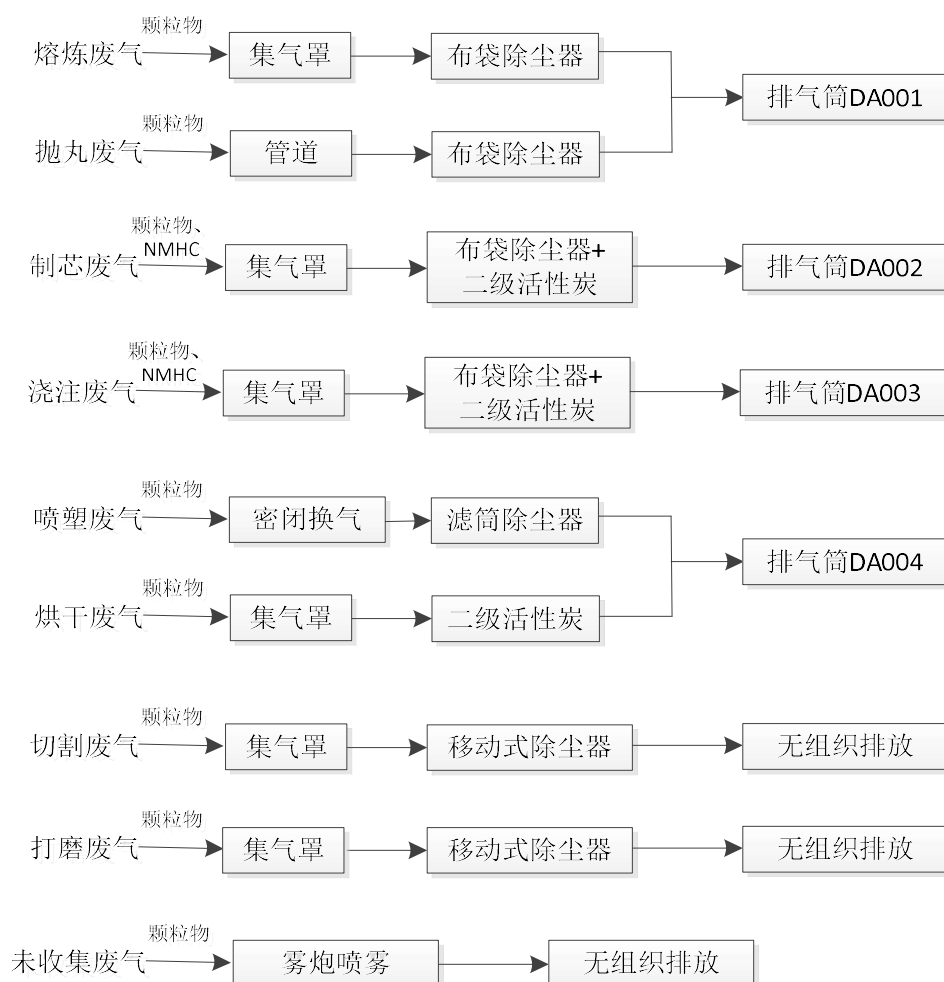


图 4-1 改建后全厂废气治理流程图

集气罩型式结合产污点位现场工况设置,罩口尺寸大于产污区域,尽可

能缩短罩口与污染源之间的距离，保证污染源处控制风速不低于 0.3m/s。结合《排风罩的分类及技术条件》GB/T 16758 相关要求，综合考虑集气罩型式、安装距离、控制风速、车间干扰气流、实际操作敞开等不利因素，本项目集气罩废气收集效率取 90%。后续工程设计阶段应优化集气罩风量及罩体布置，保障罩口实际控制风速满足设计要求，尽量降低废气无组织逸散。

对照《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ1292-2023），上述废气治理技术均属于推荐的废气治理可行技术，因此本项目废气治理措施可行。具体对照分析见表 4-6。

表 4-6 与《铸造工业大气污染防治可行技术指南》可行技术分析一览表

污染工序	污染物	《铸造工业大气污染防治可行技术指南》推荐可行技术	本项目建设情况	相符性
熔化	颗粒物	①旋风除尘技术（可选）+②袋式除尘技术/滤筒除尘技术	布袋除尘器	相符
制芯	颗粒物、挥发性有机物	①袋式除尘技术/滤筒除尘技术+②物理吸收法技术	布袋除尘器+二级活性炭吸附	相符
浇注	颗粒物、挥发性有机物	①旋风除尘技术（可选）+②袋式除尘技术/滤筒除尘技术+③物理吸收法技术	布袋除尘器+二级活性炭吸附	相符
喷塑	颗粒物	袋式除尘技术/滤筒除尘技术	滤筒除尘器	相符
烘干	非甲烷总烃	固定床吸附技术/①固定床吸附技术+②催化燃烧技术	二级活性炭	相符
后处理（抛丸、切割、打磨）	颗粒物	①旋风除尘技术（可选）+②袋式除尘技术/滤筒除尘技术	布袋除尘装置	相符

①布袋除尘器

袋式除尘器是利用棉、毛、人造纤维等编织物作为滤袋，对颗粒物进行捕集而达到除尘效果的。其主要工作原理是：含尘气流从下部进入圆筒形滤袋，在通过滤料的孔隙时，粉尘被捕集于滤料上，透过滤料的清洁气体由排出口排出。沉积在滤料上的粉尘，可在机械振动的作用下从滤料表面脱落，落入灰斗中。常用滤料由棉、毛、人造纤维等加工而成，新型滤料有玻璃纤维和微滤膜等，滤料本身网孔较小，一般为 20-50μm，表面起绒的滤料为 5-10μm，而新型滤料的孔径在 5μm 以下。按不同粒径的粉尘在流体中运动的

不同物理学特征，颗粒物通过惯性碰撞、截留、扩散、静电、筛滤等作用被捕集。此外，粉尘因截留、惯性碰撞、静电和扩散等作用，逐渐在滤袋表面形成粉尘层，常称为粉层初层。初层形成后，它成为袋式除尘器的主要过滤层，提高了除尘效率。滤布只不过起着形成粉尘初层和支撑它的骨架作用，但随着粉尘在滤袋上积聚，滤袋两侧的压力差增大，会把有些已附在滤料上的细小粉尘挤压过去，使除尘效率下降。另外，若除尘器阻力过高，还会使除尘系统的处理气体量显著下降，影响生产系统的排风效果。

布袋除尘器对颗粒物的去除效率可达 99%以上，且属于《铸造工业大气污染防治可行技术指南》推荐可行技术。经核算，本项目熔化、制芯、浇注废气中颗粒物经布袋除尘器处理后的排放情况可满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准要求。

②滤筒除尘器

喷塑粉尘具有粒径细、质量轻、干燥无黏性的特点，适配干式滤筒除尘工艺。喷塑工序产生的含尘废气，在引风机负压作用下进入除尘器箱体，气流在箱体内扩容减速，部分粒径偏大的喷塑粉末粉尘受重力、惯性作用沉降至底部集灰斗，完成初步分离，减轻后续滤筒过滤压力。未沉降的细微喷塑粉尘随气流进入滤筒过滤区，细微粉末被滤筒高效截留吸附，可有效拦截喷塑工艺产生的超细颗粒物，除尘净化效果稳定。经喷吹剥离的喷塑粉末粉尘坠落至设备底部集灰斗，收集的喷塑粉末可根据情况回收利用。

滤筒除尘器对颗粒物的去除效率可达 98%以上，且属于《铸造工业大气污染防治可行技术指南》推荐可行技术。经核算，本项目喷塑废气中颗粒物经滤筒除尘器处理后的排放情况可满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准要求。

③活性炭吸附装置

活性炭是由各种含碳物质在高温下炭化后，再用水蒸气或化学药品进行活化处理，然后制成的孔隙十分丰富的吸附剂，比表面积一般在 700～1500m²/g 范围内，具有优良的吸附能力。由于炭粒的表面积很大，所以能与气体（杂质）充分接触，当这些气体（杂质）接触到炭粒就被吸附，起到净

化作用。为保障有机废气的有效去除，本项目有机废气处理装置载体选用颗粒状活性炭材质，由一定配比的吸附剂材料和黏结剂组成，具有阻力小、结构合适、孔径分布合理、吸附性能好的特点，对各种无机和有机气体、水溶液中的有机物等具有较大吸附量和较快的吸附速率，其吸附能力比一般的活性炭高 1~10 倍，特别是对一些恶臭物质的吸附量比颗粒活性炭要高出很多。活性炭吸归属于深度处理，处理效率随着时间的推移和吸附的进行，活性炭趋于饱和，处理效率下降，因此，饱和后须及时更换活性炭。

活性炭吸附装置运营时必须按照《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ 2026-2013）中的要求进行。为保证废气能稳定达标排放，建设单位应加强对废气防治系统的维护与管理，定期对活性炭系统进行检查，对饱和的活性炭及时进行更换和维护，更换下来的废活性炭均作为危险废物委托有资质的单位处置。一般情况下，单级活性炭对挥发性有机物处理效率可达到 70%以上，本项目采用二级活性炭吸附，对挥发性有机物综合去除效率为 $1 - (1 - 70\%) \times (1 - 70\%) = 91\%$ ，本项目以 90%计，属于《铸造工业大气污染防治可行技术指南》推荐可行技术。

本项目设置 3 套活性炭吸附装置，具体参数详见下表。

表 4-7 活性炭吸附装置参数

参数名称	参数值		
	1#装置	2#装置	3#装置
设计风量 (Nm ³ /h)	20000	10000	5000
外形尺寸 m	2×1.5×0.6	2500×2200×600	0.8×0.5×0.5
种类	颗粒状	颗粒状	颗粒状
碘值	≥800mg/g	≥800mg/g	≥800mg/g
比表面积	≥1000m ² /g	≥1000m ² /g	≥1000m ² /g
空塔流速	0.5m/s	0.5m/s	0.5m/s
填充量 kg	800	2000	200
动态吸附量	10%	10%	10%
更换周期	2 个月	2 个月	2 个月
净化效率	90%	90%	90%

由上表可知，活性炭参数满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》

	(HJ 2026-2013) 中对活性炭吸附装置的参数要求。 根据《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》，活性炭更换周期按以下公式计算。 $T=m \times s \div (c \times 10^{-6} \times Q \times t)$ 式中： T—更换周期，天； m—活性炭的用量，kg； s—动态吸附量，%；（一般取值 10%） c—活性炭削减的 VOCs 浓度； Q—风量，单位 m³/h； t—运行时间，单位 h/d。 经计算，1#装置活性炭更换周期为 74 天，2#装置活性炭更换周期为 62 天，3#装置活性炭更换周期为 67 天，为保证吸附效率，三套装置的活性炭更换周期均设置为 2 个月，符合活性炭更换周期低于 3 个月更换现行环境管理要求。 经核算，本项目制芯、浇注废气中非甲烷总烃经二级活性炭吸附装置处理后的排放情况可满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准要求；烘干废气中非甲烷总烃经二级活性炭吸附装置处理后的排放情况可满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准要求。 ④无组织排放控制措施 南厂房设置雾炮机进行喷雾抑尘，未被收集的颗粒物经重力沉降后无组织排放。参照《逸散性工业粉尘控制技术》（中国环境科学出版社，1989 年）中第 30 页，洒水抑尘可减少扬尘 80%以上，本项目均在车间内生产，产生的颗粒物均为金属粉尘及砂石粉尘，密度较大，因此本项目采用喷雾抑尘+重力沉降控制无组织颗粒物排放是可行的，抑尘效率取 90%。 根据《排污许可证申请与核发技术规范金属铸造工业》（HJ1115-2020），使用袋式除尘器处理颗粒物为可行性技术。因此本项目切割、打磨过程中产生的颗粒物使用移动的袋式除尘器处理是可行的。
--	--

对照《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）和《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020），本项目满足其中无组织排放控制要求，具体分析情况见表 4-8。

表 4-8 无组织控制措施要求符合性分析表

无组织控制措施要求		项目无组织控制措施	符合性
《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）	物料储存 煤粉、膨润土等粉状物料和硅砂应袋装或罐装，并储存于封闭储库或半封闭料场（堆棚）中。半封闭料场（堆棚）应至少两面有围墙（围挡）及屋顶。生铁、废钢、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于封闭储库、料仓中，或储存于半封闭料场（堆棚）中。半封闭料场（堆棚）应至少两面有围墙（围挡）及屋顶，并对物料采取覆盖、喷淋（雾）等抑尘措施	项目粉状原辅料采用袋装储存于原料仓库内；废钢储存于原料仓库中。仓库及生产车间四面有围墙（围挡）及屋顶。	符合
	物料转移和输送 粉状、粒状等易散发粉尘的物料厂内转移、输送过程，应封闭；转移、输送、装卸过程中产生点应采取集气除尘措施，或喷淋（雾）等抑尘措施。除尘器卸灰口应采取遮挡等抑尘措施，除尘灰不得直接卸落到地面。除尘灰采取袋装、罐装等密闭措施收集、存放和运输。厂区道路应硬化，并采取定期清扫、洒水等措施，保持清洁	项目粉状、粒状等易散发粉尘的物料厂内转移、输送过程采取封闭措施。项目除尘器卸灰口采取遮挡，除尘灰采取袋装收集、存放和运输，不直接卸落到地面。项目厂区道路基本实现全硬化，定期清扫，保持清洁。	符合
	铸造 冲天炉加料口应为负压状态，防止粉尘外泄。造型、制芯、浇注工序产生点应安装集气罩并配备除尘设施，或采取喷淋（雾）等抑尘措施。落砂、抛丸清理、砂处理工序应在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施；未在封闭空间内操作的，应采用固定式、移动式集气设备，并配备除尘设施。清理（去除浇冒口、铲飞边毛刺等）和浇包、渣包的维修工序在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施；未在封闭空间内操作的，应采用固定式、移动式集气设备并配备除尘设施。车间外不得有可见烟粉尘外溢。废钢、回炉料等原料加工工序应设置集气罩，并配备除尘设施。	本项目使用中频炉，不使用冲天炉；造型、焙烧、熔化、浇注工段设置集气罩及废气处理装置；抛丸工序在封闭空间内操作，废气经除尘装置处理后排放；切割、打磨均设置固定工位，废气经集气罩收集、除尘装置处理后无组织排放；项目无废钢、回炉料等原料加工工序。	符合

	《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ 1115-2020）	1) 硅砂、煤粉、膨润土等粉状物料应采用袋装或罐装等密封措施并储存于储库、堆棚中。生铁、废钢、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于储库、堆棚中，或四周设置防风抑尘网、挡风墙。 2) 粉状、粒状等易散发粉尘的物料厂内转移、输送应采取密闭或覆盖等抑尘措施。 3) 冲天炉加料口应为负压状态，防止粉尘外泄。 4) 孕育、变质、炉外精炼等金属液处理工序，以及浇包、渣包的维修工序产生点应采取抑尘措施或配备集气、除尘装置设施。 5) 落砂、清理（去除浇冒口、铲飞边毛刺、抛丸等）、砂处理工序应设置固定工位或工区，并采取抑尘措施或配备集气、除尘装置设施。 6) 除尘器灰仓卸灰不应直接卸落到地面，卸灰口应采取密闭。除尘灰采取密闭措施收集、存放和运输。 7) 对无法设置集气设施的采用树脂砂、水玻璃砂工艺生产特殊尺寸铸件的浇注、落砂和清理工序应采用封闭措施；无法采用封闭措施的，应采取有效抑尘措施。 8) 厂区道路应硬化，并采取清扫、洒水等措施，保持清洁。 9) 环保设备故障时，对应产污工序应及时停产，熔化设备在当炉熔化完成后停产。	1) 项目原料储存于封闭仓库中。 2) 粉状、粒状等易散发粉尘的物料厂内转移、输送采取密闭或覆盖等抑尘措施。 3) 项目无冲天炉。 4) 项目无孕育、变质、炉外精炼等金属液处理工序。 5) 项目后处理工段均设置固定工位，废气收集至袋式除尘器处理。 6) 项目除尘器灰仓卸灰不直接卸落到地面，卸灰口采取密闭措施。除尘灰采取袋装密闭措施收集、运输、储存。 7) 项目废气均采用集气设施收集，厂房内设有喷雾专职抑尘。 8) 项目厂区道路基本实现全硬化，定期清扫保持清洁。 9) 项目环保设备故障时，对应产污工序及时停产，熔化设备在当炉熔化完成后停产。	符合
	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）	盛装 VOCs 物料的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。 盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭	本项目覆膜砂和塑粉常温下不挥发，且装于密封包装袋中，储存于相对密闭的仓库中。	符合
		粉状、粒状 VOCs 物料应采用气力输送设备、管状带式输送机、螺旋输送机等密闭输送方式，或者采用密闭的包装袋、容器或罐车进行物料转移	本项目覆膜砂和塑粉常温下不挥发，且采用密闭的包装袋进行转移。	符合
		VOCs 质量占比大于等于 10% 的含 VOCs 产品，其使用过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目使用的塑粉属于低 VOC 含量涂料，废气经集气装置收集后采用二级活性炭吸附设施处理。	符合

1.4 卫生防护距离

(1) 行业主要特征大气有害物质

根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T 39499-2020），不同行业及生产工艺产生无组织排放的特征大气有害物质差别较大。在选取特征大气有害物质时，首先考虑其对人体健康损害毒性特点，并根据目标行业企业的产品产量及原辅材料、工艺特征、中间产物、产排污特点等具体情况，确定单个大气有害物质的无组织排放量及等标排放量（Qc/Cm），最终确定卫生防护距离相关的主要特征大气有害物质 1 种~2 种。

当目标企业无组织排放存在多种有毒有害污染物时，基于单个污染物的等标排放量计算结果，优先选择等标排放量最大的污染物为企业无组织排放的主要特征大气有害物质。当前两种污染物的等标排放量相差在 10%以内时，需要同时选择这两种特征大气有害物质分别计算卫生防护距离初值。

项目无组织废气主要为熔炼、制芯、浇注、抛丸、切割、打磨、喷塑及烘干过程中未收集到的废气。本项目等标排放量计算见表 4-9。

表 4-9 项目等标排放量计算表

污染面源	污染物名称	Qc 排放速率 kg/h	Cm 标准限值 mg/m ³	Qc/Cm 等标排放量
南厂房	颗粒物	0.068	0.45	0.151
	非甲烷总烃	0.104	2.0	0.050
北厂房	颗粒物	0.038	0.45	0.084
	非甲烷总烃	0.001	2.0	0.001

根据上述计算结果，本项目颗粒物和 非甲烷总烃的等标排放量的差值大于 10%，因此本项目以颗粒物来计算卫生防护距离。

(2) 计算公式

根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T39499-2020）中推荐的卫生防护距离估算方法，需计算防护距离。各类工业企业卫生防护距离按下式计算：

$$\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (BL^C + 0.25r^2)^{0.5} L^D$$

式中：C_m——标准浓度限值，mg/m³；L——工业企业所需卫生防护距离，m；Q_c——有害气体无组织排放量，kg/h；r——有害气体无组织排放源所在单元的等效半径，m；A、B、C、D——卫生防护距离计算系数。

项目所在地年平均风速为 3.5m/s，A、B、C、D 参数选取见表 4-10。

表 4-10 卫生防护距离计算系数表

计算系数	年平均风速 m/s	卫生防护距离 L,m								
		L≤1000			1000<L≤2000			L>2000		
		工业大气污染源构成类别								
		I	II	III	I	II	III	I	II	III
A	<2	400	400	400	400	400	400	80	80	80
	2~4	700	470 *	350	700	470	350	380	250	190
	>4	530	350	260	530	350	260	290	190	140
B	<2	0.01			0.015			0.015		
	>2	0.021*			0.036			0.036		
C	<2	1.85			1.79			1.79		
	>2	1.85*			1.77			1.77		
D	<2	0.78			0.78			0.57		
	>2	0.84*			0.84			0.76		

注：*表示本项目选用参数。

(3) 计算结果

卫生防护距离计算结果见下表。

表 4-11 项目卫生防护距离计算结果一览表

污染面源	污染物名称	排放速率 kg/h	Qc/Cm 等标排放量	面源面积	r 等效半径 (m)	卫生防护距离初值 m	卫生防护距离终值 (m)
南厂房	颗粒物	0.068	0.151	10200	56.98	0.626	50
北厂房	颗粒物	0.038	0.084	100	5.64	0.358	50

本项目需以南厂房和北厂房为边界设置 50 米的卫生防护距离。根据现场调查，卫生防护距离包络线范围内无环境敏感点，今后也不得在该防护距离内建设居住、学校、医院等环境敏感目标。

1.5 监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）和《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》（HJ1251-2022）相关要求，建设单位定期委托有资质的检（监）测机构代其开展自行监测，根据监测结果编写自行监测年度报告并上报当地环境保护主管部门。需根据废气污染物排放情况在厂区、厂界设置采样点。

本项目运营期环境监测计划见表 4-12。

表 4-12 大气污染源监测计划

类别	监测点位		监测项目	监测频率	执行排放标准
废气	有组织	DA001 排气筒出口	颗粒物	半年一次	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1
		DA002 排气筒出口	颗粒物	半年一次	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准
			非甲烷总烃	半年一次	
		DA003 排气筒出口	颗粒物	半年一次	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
			非甲烷总烃	半年一次	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准
		DA004 排气筒出口	颗粒物	半年一次	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准
	非甲烷总烃		半年一次		
	无组织	厂界四周	颗粒物	一年一次	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
			非甲烷总烃	一年一次	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
		厂区内	颗粒物	一年一次	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
非甲烷总烃			一年一次	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）	

2、废水

本次改建项目不涉及新增废水排放，水环境影响不作分析。

运营
期环
境影
响和
保护
措施

3、噪声

3.1 噪声源强分析

本次改建项目噪声源主要来自新增的射芯机、喷塑机、各类精加工设备以及新增的3#、4#排气筒对应的废气处理风机等。“昼间”是指6：00至22：00之间的时段，“夜间”是指22：00至次日6：00之间的时段。本项目浇注时段为22：00-6：00，噪声排放涉及夜间，其他工序运行时段为8：00~12：00、14：00~18：00，噪声排放均为昼间。

本次噪声评价厂界按整个厂界计算，表中坐标以厂区西南角为坐标原点，正东向为X轴正方向，正北向为Y轴正方向，工业企业噪声源强调查清单见表4-19和4-20。

表 4-19 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	空间相对位置			（声压级/距声源距离）/（dB（A）/m）	声源控制措施	运行时段	降噪后总声压级dB（A）
		X	Y	Z				
1	风机 3#	24	70	1.2	80/1	基础减振、 加装隔声罩	22：00- 06：00	65
2	风机 4#	50	140	1.2	80/1		8：00~12：00、14：00~18：00	65

运营期环境影响和保护措施	表 4-20 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）																					
	序号	声源名称	声源源强	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m				室内边界声级/dB（A）				运行时段	建筑物插入损失/dB（A）	建筑物外噪声声压级/dB（A）				
			声功率级/dB（A）		X	Y	Z	东	南	西	北	东	南	西	北			东	南	西	北	建筑物外距离
	1	射芯机	叠加 85.1	选用低噪声设备、低噪声工艺、合理布局	20	30	1	88	24	20	96	46.2	57.5	59.1	45.5	8:00~12:00、 14:00~18:00	15.0	31.2	42.5	44.1	30.5	1
	2	喷塑机	叠加 83.0		50	150	1	4	5	6	5	71.0	69.0	67.4	69.0		15.0	56.0	54.0	52.4	54.0	1
	3	数控车床	叠加 86.4		100	95	1	24	100	84	20	58.8	46.4	47.9	60.4		15.0	43.8	31.4	32.9	45.4	1
	4	普通车床	叠加 75.0		95	92	1	28	90	80	30	46.1	35.9	36.9	45.5		15.0	31.1	20.9	21.9	30.5	1
	5	台钻	叠加 83.0		90	85	1	32	78	76	42	52.9	45.2	45.4	50.5		15.0	37.9	30.2	30.4	35.5	1
	6	加工中心	叠加 84.0		86	68	1	34	68	74	52	53.4	47.3	46.6	49.7		15.0	38.4	32.3	31.6	34.7	1
	7	数控钻床	叠加 87.0		83	56	1	36	58	72	62	55.9	51.7	49.9	51.2		15.0	40.9	36.7	34.9	36.2	1
	8	摇臂钻	叠加 83.0		81	52	1	37	54	71	66	51.6	48.4	46.0	46.6		15.0	36.6	33.4	31.0	31.6	1
	9	插齿机	叠加 81.0		80	45	1	38	50	70	70	49.4	47.0	44.1	44.1		15.0	34.4	32.0	29.1	29.1	1
10	滚齿机	叠加 80.8	79		40	1	39	45	69	75	49.0	47.7	44.0	43.3	15.0		34.0	32.7	29.0	28.3	1	
11	插床	75.0	78	30	1	40	35	68	85	43.0	44.1	38.3	36.4	15.0	28.0	29.1	23.3	21.4	1			

运营期环境影响和保护措施

项目高噪声设备安装在室内，为减少噪声对厂界的影响，建设项目主要降噪措施情况如下：

①控制噪声设备

在设备选型时选用先进的低噪声设备，在满足工艺设计的前提下，尽量选用满足国际标准的低噪声、低振动型号的设备，降低噪声源强。

②加强建筑物隔声措施

项目高噪声设备均安置在室内，有效利用了建筑隔声，并采取隔声、吸声材料制作门窗、墙体等，防止噪声的扩散和传播。

③强化生产管理

确保各类防治措施有效运行，各类设备均保持良好运行状态，防止突发噪声。

④合理布局

在厂区总图布置中尽可能将噪声较集中的主厂房布置在厂区中央，其他噪声源尽可能远离厂界，以减轻对外界环境的影响。

经过上述治理措施，再经自然衰减后，可使项目厂界处符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

3.2 声环境影响分析

本项目采用多点源、等距离噪声衰减预测模式，并参照最为不利气象条件等修正值进行计算，噪声从声源传播到受声点，受传播距离、空气吸收、阻挡物的反射与屏蔽等因素的影响，声能逐渐衰减。根据声环境评价导则（HJ2.4-2021）的规定，选取预测模式，应用过程中将根据具体情况做必要简化，计算过程如下：

（1）声源在预测点产生的等效声级贡献值（ L_{eqg} ）计算公式：

$$L_{eqg} = 10 \lg \left(\frac{1}{T} \sum_i t_i 10^{0.1 L_{Ai}} \right)$$

式中：

L_{eqg} ——项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB（A）；

L_{Ai} ——i 声源在预测点产生的 A 声级，dB（A）；

T——预测计算的时间段，s；

t_i ——i 声源在 T 时段内的运行时间，s。

(2) 点声源衰减公式

计算采用《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）中推荐的点声源衰减模式，计算公式如下：

$$L_p(r) = L_w + DC - (A_{div} + A_{atm} + A_{gr} + A_{bar} + A_{misc})$$

式中： $L_p(r)$ ——预测点处声压级，dB；

L_w ——由点声源产生的声功率级（A 计权或倍频带），dB；

DC ——指向性校正，它描述点声源的等效连续声压级与产生声功率级 L_w 的全向点声源在规定方向的声级的偏差程度，dB；

A_{div} ——几何发散衰减，公式： $A_{div}=20\lg(r/r_0)$ 。

A_{atm} ——空气吸收引起的衰减，公式： $A_{atm} = \frac{a(r-r_0)}{1000}$ ，其中 a 为大气吸收衰减系数。

A_{bar} ——屏障引起的衰减。在单绕射（即薄屏障）情况，衰减最大取 20dB（A）；在双绕射（即厚屏障）情况，衰减最大取 25dB（A）。

A_{gr} ——地面效应衰减，公式： $A_{gr} = 4.8 - \left(\frac{20}{r}\right) \left[17 + \left(\frac{300}{r}\right)\right]$ ，其中 h_m 为传播路径的平均离地高度（m）。

A_{misc} ——其他多方面效应引起的倍频带衰减。

(3) 室内声源等效室外声源声功率级计算方法

$$L_{p2} = L_{p1} - (TL + 6)$$

式中： L_{p1} ——靠近开口处（或窗户）室内某倍频带的声压级或 A 声级，dB；

L_{p2} ——靠近开口处（或窗户）室外某倍频带的声压级或 A 声级，dB；

TL ——隔墙（或窗户）倍频带或 A 声级的隔声量，dB。

(4) 预测点的等效声级（ L_{eq} ）计算公式：

$$L_{eq} = 10\lg(10^{0.1L_{1eq}} + 10^{0.1L_{2eq}})$$

式中：

L_{eqg} ——项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB（A）；

L_{eqb} ——预测点的背景值，dB（A）。

3.3 噪声影响预测结果

项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标。项目浇注及金属熔炼工序夜间生产，其余工序昼间生产，本次评价选择建设项目东、南、西、北四个厂界作为预测点，考虑噪声距离衰减和隔声措施，进行昼、夜间噪声影响预测。噪声影响预测结果见表 4-21。

表 4-21 噪声影响预测结果一览表

序号	预测点	昼间 (dB (A))		夜间 (dB (A))	
		贡献值	标准值	贡献值	标准值
1	厂界外东 1m	42.6	65.0	22.1	55.0
2	厂界外西 1m	55.4		45.0	
3	厂界外南 1m	53.3		21.5	
4	厂界外北 1m	55.0		41.5	

由上表可知，项目厂界噪声贡献值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类声环境功能区环境噪声排放限值要求。因此，项目高噪声设备对周围声环境影响较小，噪声防治措施可行，但仍需加强噪声控制措施，减小噪声对周围声环境影响，防止噪声扰民事件发生。

3.4 噪声监测计划

参照《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017），制定项目噪声监测计划详见下表。

表4-22项目营运期噪声监测内容及频率

污 染 物 类 型	监 测 点 位		监 测 指 标	监 测 频 次
噪 声	各 厂 界	厂界四周 4 个点，厂界外 1m，高度 1.2m 以上	等效连续 A 声级	每季度一次

4、固体废物

4.1 固体废物产生情况

本次改建项目产生的固体废弃物主要有炉渣、废砂、废钢丸、金属废屑、废切削液、废润滑油、收集尘、废砂轮片、废塑粉、废布袋、废活性炭、废滤筒、废油桶、废包装袋和废含油抹布，无新增生活垃圾。

(1) 炉渣 S1

中频炉使用过程会产生废炉渣，根据建设单位提供资料，熔化废渣的产生量约为原料的 1%，本次改建项目废钢用量为 8700t/a，炉渣产生量约为 87t/a，收集后外售给物资回收部门综合利用。

(2) 废砂 S2

本次改建项目覆膜砂用量 1750t/a，制芯过程中颗粒物产生量为 2.64t/a，非甲烷总烃产生量为 0.4t/a，而在浇注过程中颗粒物产生量为 2.936t/a，非甲烷总烃产生量为 2.0t/a，因此经计算，最终全厂废砂产生量为 1742.024t/a，收集后外售给物资回收部门综合利用。

(3) 废钢丸 S3

抛丸过程所用磨料为钢丸，钢丸长时间使用会磨损，降低抛丸效果，故需定期进行更换废钢丸。根据建设单位提供的资料，废钢丸产生量为 1.9t/a，收集后外售给物资回收部门综合利用。

(4) 金属废屑 S4、S5、S6、S7

抛丸、切割、打磨以及精加工过程产生金属废屑，根据建设单位提供资料，产生量约为 9.5t/a，收集后外售给物资回收部门综合利用。

(5) 废切削液 S8

精加工过程中会使用切削液，主要用于机加设备润滑与冷却，切削液原液年用量为 1.8t，经与水 1: 10 配比后使用，使用量为 19.8t/a。切削液可循环使用，但长时间使用需定期清理，废切削液产生量约为年配比用量的 10%，即 1.98t/a，收集暂存后交由有资质单位处置。

(6) 废润滑油 S9

根据建设单位提供资料，精加工设备内的润滑油需定期更换，则废润滑油产

生量为 2.5t/a，收集暂存后交由有资质单位处置。

(7) 废塑粉 S10

塑粉喷涂工序未收集到的塑粉及废气处理装置收集的塑粉回收后按比例混入新塑粉中利用。根据计算，废塑粉产生量为 2.85t/a。

(8) 废布袋 S11

废布袋来源于布袋除尘器，布袋根据使用状态定期更换。根据企业实际情况，废布袋的产生量约为 0.4t/a，收集后外售给物资回收部门综合利用。

(9) 收集尘 S12

主要为布袋除尘器收集粉尘及沉降粉尘，经计算，布袋除尘器对粉尘削减量为 28.445t/a，沉降粉尘量为 0.609t/a，收集尘产生量共计 29.054t/a，收集后外售给物资回收部门综合利用。

(10) 废活性炭 S13

根据前文计算，三套活性炭吸附装置的填装量分别为 0.8t、2t、0.2t，活性炭更换周期均为 2 个月，NMHC 去除量为 2.08t/a，因此，全厂废活性炭产生量为 20.08t/a，收集暂存后交由有资质单位处置。

(11) 废滤筒 S14

滤筒除尘器除尘滤筒需定期更换，产生量 1t/a，外售给物资回收部门综合利用。

(12) 废油桶 S15

根据企业提供资料，切削液使用量为 1.8t/a（200kg/桶），润滑油使用量为 2.5t/a（250kg/桶），则每年产生 19 个废油桶，单重约 20kg，则废油桶产生量约为 0.38t/a，收集暂存后委托有资质的单位处置。

(13) 废砂轮片 S16

打磨过程砂轮长时间使用会磨损，故需定期进行更换。根据建设单位提供的资料，废砂轮片产生量为 9.2t/a，收集后外售给物资回收部门综合利用。

(14) 废包装袋 S17

根据企业提供资料，废包装材料产生量约 1.8t/a，收集后外售给物资回收部门综合利用。

(15) 废含油抹布 S17

项目精加工及设备保养及维护过程中，产生少量废抹布，年产生量约 0.5t/a，收集暂存后委托有资质的单位处置。

根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2025）中固体废物的范围判定，废塑粉直接回用于生产工序，不作为固体废物管理。

本次改建项目固体废物判定情况见下表。

表 4-23 固废产生情况及属性判断结果一览表

序号	固废名称	产生工序	形态	主要成分	预测产生量 (t/a)	种类判断*		
						固体废物	副产品	判定依据
1	炉渣	熔炼	固	金属氧化物	87	√	/	《固体废物鉴别标准 通则》 (GB34330-2025)
2	废砂	制芯	固	树脂、二氧化硅	1742.024	√	/	
3	废钢丸	抛丸	固	钢	1.9	√	/	
4	金属废屑	抛丸、切割、打磨、精加工	固	金属屑、杂质	9.5	√	/	
5	废切削液	精加工	液	切削液	1.98	√	/	
6	废润滑油	精加工	液	机油	2.5	√	/	
7	废塑粉	静电喷涂	固	树脂	2.85	/	/	
8	废布袋	废气处理	固	布纤维	0.4	√	/	
9	收集尘	废气处理	固	灰尘	29.054	√	/	
10	废活性炭	废气处理	固	有机物、炭	20.08	√	/	
11	废滤筒	废气处理	固	滤筒	1	√	/	
12	废油桶	生产过程	固	机油、铁	0.38	√	/	
13	废砂轮片	打磨	固	砂轮	9.2	√	/	
14	废包装袋	生产过程	固	/	1.8	√	/	
15	废含油抹布	生产过程	固	油、抹布	0.5	√	/	

根据《国家危险废物名录》（2025 年版）、《危险废物鉴别标准 通则》，判定项目固体废物是否属于危险废物。一般固废代码对照《一般固体废物分类与代码》（GB/T 39198-2020）判定。判定情况见下表 4-24。

运营期环 境保护措 施	表 4-24 固体废物产生及处置情况一览表									
	序号	名称	固废属性	产生工序	形态	主要成分	废物类别	废物代码	估算产生量 (t/a)	处理方式
	1	炉渣		熔化	固态	金属氧化物	SW01	312-001-S01	87	外售
	2	废砂		制芯	固态	树脂、二氧化硅	SW59	900-001-S59	1742.024	外售
	3	废钢丸		抛丸	固态	钢	SW59	900-099-S59	1.9	外售
	4	金属废屑		抛丸、切割、打磨、 精加工	固态	金属屑、杂质	SW17	900-001-S17	9.5	外售
	5	废布袋		废气处理	固态	布纤维	SW59	900-099-S59	0.4	外售
	6	收集尘		废气处理	固态	灰尘	SW59	900-009-S59	29.054	外售
	7	废滤筒		废气处理	固态	滤筒	SW59	900-099-S59	1	外售
	8	废砂轮片		打磨	固态	砂轮	SW59	900-009-S59	9.2	外售
	9	废包装袋		原料包装	固态	/	SW59	900-099-S59	1.8	外售
	10	废切削液	危险废物	精加工	固态	切削液	HW09	900-006-09	1.98	委托有危废 处理资质单 位处置
	11	废润滑油		精加工	固态	机油	HW08	900-217-08	2.5	
	12	废活性炭		废气处理	固态	有机物、炭	HW49	900-039-49	20.08	
	13	废油桶		生产过程	固态	机油、铁	HW08	900-249-08	0.38	
	14	废含油抹布		生产过程	固态	油、抹布	HW49	900-041-49	0.5	

运营
期环
境影
响和
保护
措施

从建设单位采用的固废利用处置方式来分析，对产生的各类固废按其性质分类分区收集和暂存，并均能得到有效利用或妥善处置。在严格管理下，建设单位固体废物对周围环境不会产生二次污染。

4.2 固体废物贮存设施环境影响分析

(1) 一般工业固废

企业设有 1 间一般固废暂存间，面积 35m²，根据表 4-24，一般工业固废产生量为 1881.878/a，转运周期为 10 天，则最大贮存量为 52.3t，一般工业固废采用袋装密封堆放，堆放综合密度约为 1.5t/m³，堆放高度取 2m，则贮存能力为 105t，因此，一般固废依托现有的固废暂存间是可行的。

(2) 危险废物

企业设置 1 间危险废物暂存间，占地面积 15m²，危险废物包括废切削液、废润滑油、废活性炭、废油桶、废含油抹布，产生量为 26.31t/a，每半年清运一次，则最大贮存量为 13.16t。危废暂存间堆放综合密度约为 1.2t/m³，则贮存能力为 18t，因此，危废暂存间满足危废暂存要求。

根据《建设项目危险废物环境影响评价指南》要求，建设项目危险废物贮存场所（设施）基本情况表见表 4-25。

贮存场所名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
危险废物暂存区	废活性炭	HW49	900-039-49	厂区东侧	15m ²	袋装密封	18t	6 个月
	废切削液	HW09	900-006-09			桶装密封		
	废润滑油	HW08	900-217-08			桶装密封		
	废油桶	HW08	900-249-08			桶装密封		
	含油抹布	HW49	900-041-49			袋装密封		

(3) 危废暂存间污染防治措施

拟建危废暂存间应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求进行建设，根据危废按照不同的类别和性质，危废应分别存放于专门的容器中（防渗），不跃层堆放，堆放时从第一堆放区开始堆放，以此类推。各堆放区之危废暂存场地面基础及内墙采取防渗措施（其中内墙防渗层做到

0.5m 高），使用防水混凝土，地面做防滑处理并做环氧树脂防腐处理。暂存间内采取全面通风的措施，设有安全照明设施，并设置干粉灭火器。暂存间应由专业人员操作，单独收集和贮运，严格执行《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）和《危险废物转移联单管理办法》，并制定好危险废物转移运输途中的污染防范及事故应急措施，严格按照要求办理有关手续。同时暂存间应按照环境保护图形标志—固体废物贮存（处置场）（GB155622-1995）修改单、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）及各级环保部门相关要求设置明显的标识牌。 本项目与《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知（苏环办〔2024〕16 号）相符性分析		
表 4-26 与苏环办〔2024〕16 号相符性分析		
序号	文件要求	相符性分析
1	建设项目环评要评价产生的固体废物种类、数量、来源和属性，论述贮存、转移和利用处置方式合规性、合理性，提出切实可行的污染防治对策措施。所有产物要按照以下五类属性给予明确并规范表述：目标产物（产品、副产品）、鉴别属于产品（符合国家、地方或行业标准）、可定向用于特定用途按产品管理（如符合团体标准）、一般固体废物和危险废物。不得将不符合 GB34330、HJ1091 等标准的产物认定为“再生产品”，不得出现“中间产物”“再生产物”等不规范表述，严禁以“副产品”名义逃避监管。	生产过程中一般工业固废暂存于一般固废堆场，外售处理；产生的危险废物均密闭密封贮存，危险废物分类分区贮存于危废仓库内，定期委托具有危废资质单位及时清运。
2	企业在排污许可管理系统中全面、准确申报工业固体废物产生种类，以及贮存设施和利用处置等相关情况，并对真实性负责。实际产生、转移、贮存和利用处置情况对照项目环评发生变动的，要根据变动情况及时采取重新报批环评、纳入环境保护竣工验收等手续，并及时变更排污许可。	企业在排污许可管理系统中全面、准确申报工业固体废物产生种类，以及贮存设施和利用处置等相关情况，并对其真实性负责。
3	根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023），企业可根据实际情况选择采用危险废物贮存设施或贮存点两类方式进行贮存，符合相应的污染控制标准；不具备建设贮存设施条件、选用贮存点方式的，除符合国家关于贮存点控制要求外，还要执行《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案（试行）》（苏环办〔2021〕290 号）中关于贮存周期和贮存量的要求，I 级、II 级、III 级危险废物贮存时间分别不得超过 30 天、60 天、90 天，最大贮存量不得超过 1 吨。	企业设 15m ² 的危险废物贮存设施，危废转运周期为 3 个月，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023）相关要求。

4	全面落实危险废物转移电子联单制度，实行省内全域扫描“二维码”转移。加强与危险货物道路运输电子运单数据共享，实现运输轨迹可溯可查。危险废物产生单位须依法核实经营单位主体资格和技术能力，直接签订委托合同，并向经营单位提供相关危险废物产生工艺、具体成分，以及是否易燃易爆等信息，违法委托的，应当与造成环境污染和生态破坏的受托方承担连带责任；经营单位须按合同及包装物扫码签收危险废物，签收人、车辆信息等须拍照上传至系统，严禁“空转”二维码。积极推行一般工业固体废物转移电子联单制度，优先选择环境风险较大的污泥、矿渣等固体废物试行。	企业落实危险废物转移电子联单制度，实行省内全域扫描“二维码”转移，实现运输轨迹可溯可查，并依法经营单位主体资格和技术能力，直接签订委托合同，并向经营单位提供相关危险废物产生工艺、具体成分，以及是否易燃易爆等信息。
5	危险废物环境重点监管单位要在出入口，设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置设置视频监控并与中控室联网，通过设立公开栏、标志牌等方式，主动公开危险废物产生和利用处置等有关信息。集中焚烧处置单位及有自建危废焚烧处置设施的单位要依法及时公开二燃室温度等工况运行指标以及污染物排放指标、浓度等有关信息，并联网至属地生态环境部门。危险废物经营单位应同步公开许可证、许可条件等全文信息。	企业在仓库出入口、仓库内、厂门口等关键位置安装视频监控设施，进行实时监控，并与中控室联网。本项目厂区门口设置危废信息公开栏，危废仓库外墙及各类危废贮存处墙面设置贮存设施警示标志牌。
6	企业需按照《一般工业固体废物管理台账制定指南（试行）》（生态环境部 2021 年第 82 号公告）要求，建立一般工业固废台账，污泥、矿渣等同时还需在固废管理信息系统申报，电子台账已有内容，不再另外制作纸质台账。各地要对辖区内一般工业固废利用处置需求和能力进行摸排，建立收运处体系。一般工业固废用于矿山采坑回填和生态恢复的，参照《一般工业固体废物用于矿山采坑回填和生态恢复技术规范》（DB15T-2763-2022）执行。	企业按照一般工业固体废物管理台账制定指南（试行）（生态环境部 2021 年第 82 号公告）要求，建立一般工业固废台账。

（4）运输过程污染防治措施

运输过程污染防治措施根据《危险废物转移管理办法》、《关于开展工业固体废物排污许可管理工作的通知》（环办环评〔2021〕26 号），本项目运营后，危险废物应尽快送往委托单位处理，不宜存放过长时间；若由于危废处置单位暂时无法转移固废，需将固废暂时存储在本项目厂区内，则需修建临时贮存场所，且暂存期不得超过一年。具体要求做到以下几点：

①建设单位应做好危废转移申报、转移联单等相关手续，需满足《关于加强危险废物交换和转移管理工作的通知》要求。

②建设单位应通过“江苏省危险废物动态管理信息系统”（江苏省环保厅

	网站)进行危险废物申报登记。将危险废物的实际产生、贮存、利用、处置等情况纳入生产记录,建立危险废物管理台账和企业内部产生和收集、贮存、转移等部门危险废物交接制度。 ③在转移危险废物前,须按照国家有关规定报批危险废物转移计划;经批准后,应当向移出地环境保护行政主管部门申请。产生单位应当在危险废物转移前三日内报告移出地环境保护行政主管部门,并同时将预期到达时间报告接收地环境保护行政主管部门; ④规范危险废物收集贮存,完善危险废物收集体系,规范危险废物贮存设施,企业应根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存,设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置。 ⑤本项目危废均需采用密封桶或密封袋暂存。此外危废贮存点根据相关要求做了防渗处理。本项目在出入口、贮存点、危险废物运输车辆通道等关键位置设置视频监控。 (5) 危险废物规范化管理要求 项目投入运营后应根据《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治专项行动方案的通知》(苏环办〔2019〕149号)要求,做好危险废物的规范化管理,主要有: ①按规定申报危险废物产生、贮存、转移、利用处置等信息,制定危险废物年度管理计划,并在“江苏省危险废物动态管理信息系统”中备案。 ②建立危险废物管理台账,如实记载危险废物的种类、数量、性质、产生环节、流向、贮存、利用处置等信息,并在“江苏省危险废物动态管理信息系统”中如实规范申报。 ③按相关要求在显著位置设置危险废物信息公开栏,主动公开危险废物产生、利用处置等情况。 ④规范危废暂存间,按照《环境保护图形标志固体废物贮存(处置)场》(GB155622-1995)及其修改单、《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ 1276-2022)要求规范设置标志,配备通讯设备、照明设施和消防设施,在出入口、暂存间内部、危险废物运输车辆通道等关键部位按要求设置视频监控。
--	--

⑤按照危废种类和特性进行分区、分类贮存，设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置，对易燃、易爆及排除有毒气体的危废进行预处理，稳定后贮存，否则按易爆、易燃危化品贮存。

（6）危险废物风险防范措施

①加强企业危险废物管理人员的培训，了解危险废物危害性、分类贮存要求以及简单的前期处理措施；

②危废贮存设施内地面必须采取硬化等防渗措施，地面须设置泄漏液体收集渠，然后自流至在最低处设置的地下收集池（容积由企业根据实际自定），收集池废水须设置废水导排管或泵或人工方式，将废液废水收集作为危废处置。仓库门口须有围堰（缓坡）或截留沟，防止仓库废物向外泄漏。同时，仓库地面应保持干净整洁。

（8）固废暂存间环境保护图形标志

根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）、《环境保护图形标志 固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）修改单、《省生态环境厅关于做好〈危险废物贮存污染控制标准〉等标准规范实施后危险废物环境管理衔接工作的通知》（苏环办〔2023〕154号文）、《省生态环境厅关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉通知》（苏环办〔2024〕16号）设置环境保护图形标志。

表 4-27 固废堆放场的环境保护图形标志一览表

类型	设置规范	图案样式/图形符号
一般 固废 暂存	规格：30×40cm； 材质：1.0mm 铁板或铝板； 污染物种类： 排口编号：企业自行编号； 企业名称：企业全名。	
危废 信息 公开	1、设置位置：采用立式固定方式固定在危险废物产生单位厂区门口醒目位置，公开栏顶端距离地面 200cm 处； 2、规格参数：（1）尺寸：底板 120cm×80cm。	

	(2) 颜色与字体：公开栏底板背景颜色为蓝色，文字颜色为白色，所有文字字体为黑体。 (3) 材料：底板采用 5mm 铝板。 3、公开内容：包括企业名称、地址、法人代表及电话、环保负责人及电话、危险废物产生规模、贮存设施建筑面积和容积、贮存设施数量、危险废物名称、危险废物代码、环评批文、产生来源、环境污染防治措施、厂区平面示意图、监督举报途径、监制单位等信息。	
危险废物贮存设施	(1) 设置位置：平面固定在每一处贮存设施外显著位置，标志牌顶端距离地面 200cm 处。 (2) 规格参数尺寸：标志牌 600mm×372mm。 颜色与字体：标志牌背景颜色为黄色，文字颜色为黑色。三角形警示标志图案和边框颜色为黑色。所有文字字体为黑体。 材料：采用 1.5—2mm 冷轧钢板，表面采用搪瓷或反光贴膜处理，端面经过防腐处理；或者采用 5mm 铝板。	
危险废物贮存分区标志	尺寸：600×600mm、450×450mm、300×300mm 三种规格，根据观察距离选择，仓库小选小尺寸，仓库大选大尺寸材质：坚固耐用防水。 内容：包含设施内部平面分布、各分区存放的危废信息、所处位置、应急物资位置、收集池位置、进出口位置及方向。	
危险废物标签	背景色应：橘黄色，RGB 颜色值为 (255, 150, 0)。标签边框和字体颜色：黑色，RGB 颜色值为 (0, 0, 0)。“危险废物”字样应加粗放大。 标签尺寸（按容器或包装物容积）： ≤50L：100×100mm； 50~≤450：150×150mm； 450：200×200mm。 材质：宜具有一定的耐用性和防水性。标签可采用不干胶印刷品，或印刷品外加防水塑料袋或塑封等。签印刷的油墨应均匀，图案和文字应清晰、完整。危险废物标签的文字边缘宜加黑色边框，边框宽度不小于 1mm，边框外宜留不小于 3mm 的空白。	

5、地下水、土壤环境影响和保护措施

针对原料存储和使用、废气收集处理以及危险废物收集暂存，采取合理有效的工程措施可防止污染物对土壤、地下水的污染。建设项目可能对土壤、地下水造成污染途径为原料泄漏、大气沉降以及危险废液下渗。

土壤的污染主要来自大气沉降和垂直入渗，若废气处理装置失效或非正常运行会导致废气排放量增加；若原料仓库和生产车间未进行硬化，切削液和润滑油的存储和使用过程发生泄漏会直接进入土壤；若危废仓库未按要求设置环氧地坪和防渗托盘等，废切削液和废润滑油发生泄漏会直接进入土壤；最终导致土壤中的石油烃的含量增加。

地下水的污染主要是由于污染物迁移穿过包气带进入含水层。若物料发生渗漏，污染物不会很快穿过包气带进入浅层地下水，对浅层地下水的污染较小。尽管如此，项目仍存在造成地下水污染的可能性，且地下水一旦受污染其发现和治理难度都非常难，为了更好地保护地下水资源，将改建项目对地下水的影响降至最低程度，建议采取相关措施。

(1) 源头控制：项目废气处理装置定期检查保证装置的正常运行，一旦废气装置失效或非正常运行需立即停产。

(2) 末端控制：分区防控。主要包括厂内污染区地面的防渗措施和泄漏、渗漏污染物收集措施，即在污染区地面进行防渗处理，防止洒落地面的污染物渗入地下，并把滞留在地面的污染物收集起来集中处理，从而避免对土壤和地下水的污染。结合项目各生产设备、贮存等因素，根据项目场地天然包气带防污性能、污染控制难易程度和污染物特性对全厂进行分区防控。

表 4-27 建设项目防渗分区及防渗技术要求

序号	分区类别	名称	防渗区域	备注
1	重点防渗区	危废暂存间、 化粪池	地面	等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$
2	一般防渗区	生产车间、 一般固废暂存区	地面	等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$, $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$; 或参照 GB16889 执行
3	简单防渗区	办公区	地面	一般地面硬化

6、环境风险

6.1 风险物质情况

对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），全厂涉及的突发环境事件风险物质为切削液、润滑油和危险废物。

6.2 风险潜势初判

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附表 B，计算所涉及的每种危险物质在厂界内的最大存在总量与其对应临界量的比值 Q。

当企业存在多种环境风险物质时，按下式计算物质质量与临界量比值（Q）：

$$Q = \frac{q_1}{Q_1} + \frac{q_2}{Q_2} + \dots + \frac{q_n}{Q_n}$$

式中：q1, q2, ..., qn——每种危险物质的最大存在总量，t；

Q1, Q2, ..., Qn——每种危险物质的临界量，t。

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附表 C：

当 Q<1 时，该项目环境风险潜势为I；

当 Q>1 时，将 Q 值划分为（1）1≤Q<10，（2）10≤Q<100，（3）Q≥100。

表 4-28 全厂 Q 值确定表

序号	环境风险源	名称	最大储存量 (t/a)	临界量 Q _n (t)	q _n /Q _n
1	原料库	切削液	0.4	2500	0.00016
2		润滑油	0.5	2500	0.0002
3	危废暂存间	废切削液	1.25	50	0.025
4		废润滑油	1.425	50	0.0285
5		废活性炭	10.04	50	0.2008
6		废油桶	0.19	50	0.0038
7		废含油抹布	0.25	50	0.005
Q _n					0.26346

由上表可知，Q<1，因此环境风险潜势为I，评价等级为简单分析。

表 4-29 风险评价工作等级

环境风险潜势	IV、IV+	III	II	I
评价工作等级	一	二	三	简单分析 a

注：a 是相对于详细评价工作内容而言，在描述危险物质、环境影响途径、环境危害后果、风险防范措施等方面给出定性的说明。

6.3 环境风险事故影响途径

根据《建设项目环境风险评价技术导则 HJ1692018》相关要求，结合上述风险识别内容，风险识别结果见下表。

表 4-30 环境风险识别表

危险单元	风险源	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响的备注环境敏感目标
生产装置	中频炉、浇注包	高温熔化金属液	泄漏引发的次生污染	设备故障导致高温金属液泄漏引发次生污染；厂区若发生火灾事故，如消防废水收集、处置不当，可对项目周边地表水体造成污染	大气环境、地表水
公辅系统	危废暂存间	废切削液、废润滑油、废活性炭、废含油抹布	泄漏、火灾等引发的伴生/次生污染物排放	泄漏物料等事故废水进入雨水；泄漏物料挥发产生废气；物料和废水渗漏进入土壤和地下水	地表水、环境空气、土壤、地下水
	废气处理装置	有机废气、颗粒物	事故性排放	若废气处理装置发生故障导致挥发性有机物、颗粒物超标排放，将污染大气环境	大气环境保护目标

根据《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办〔2020〕101号），企业要对脱硫脱硝、煤改气、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、RTO 焚烧炉等六类环境治理设施开展安全风险辨识管控。

经排查，本项目涉及的环境治理设施主要为含尘废气和有机废气治理工段，采用的治理设施有布袋除尘器和二级活性炭吸附装置。对照《工贸行业重点可燃性粉尘目录》（2015 版），本项目产生的废气中不包含可燃性粉尘，因此，本项目粉尘废气处理装置产生爆燃风险较低；项目挥发性有机废气采取活性炭吸附处理，不进行回收，产生浓度较低基本无爆燃风险。环境治理设施相关风险主要表现为集尘罩、通风管道破损、风机故障、废气处理系统故障导致的项目废气事故性排放到大气环境。

	6.4 风险防范措施 针对本项目特点，提出以下几点环境风险管理要求：严格按照防火规范进行平面布置。定期检查、维护危废仓库设施、设备，以确保正常运行。润滑油贮存区域设置明显的禁火标志。安装火灾设备检测仪表、消防自控设施。在项目正式投产运行前，制定正常、异常或紧急状态下的操作和维修计划，并对操作和维修人员进行岗前培训，避免因严重操作失误而造成人为事故。设置明显的警示标志，并建立严格的值班保卫制度，防止人为蓄意破坏；制定应急操作规程，详细说明发生事故时应采取的操作步骤，规定抢修进度，限制事故影响。对重要的仪器设备有完善的检查和维护记录；对操作人员定期进行防火安全教育或应急演练，增强职工的安全意识，提高识别异常状态的能力。采取相应的火灾、爆炸事故的预防措施。加强员工的事故安全知识教育，要求全体人员了解事故处理的程序，事故处理器材的使用方法，一旦出现事故可以立即停产，控制事故的危害范围和程度。 ①废气处理装置污染事故防范措施废气处理装置发生异常后 废气处理装置污染事故防范措施废气处理装置发生异常后立即停止生产，待废气处理装置修理好后再运行。在正常条件下，事故排放的污染物会对厂区周围的大气环境产生影响，需引起足够重视。因此，企业必须加强生产管理、设备仪器和风险防范设施的维护检修，降低废气处理装置污染事故发生的概率，杜绝事故排放的发生。 ②主要环境风险物质泄漏事故防范措施 当废切削液、废润滑油等液体危废发生泄漏时可使用砂土等惰性材料吸附、吸收泄漏液体。用于吸附和吸收泄漏液体的惰性材料属于危险危废，集中收集委托有资质单位处理。本项目危废库地面硬化，并做好防腐、防渗和防漏处理，地面与裙脚用坚固、防渗的材料建造，周围设置围堰，库内设置照明灯、通讯设备、惰性吸附材料、灭火器等应急设施，并且有严格的管理制度，以减少发生事故的可能性。 ③火灾事故防范措施 企业在发生火灾事故（包括金属液泄漏引起的次生火灾）后将所有废液、
--	---

	废水妥善收集，待事故结束后，对废水进行检测分析，根据水质情况拟定相应处理、处置措施，可有效防止污染物最终进入水体。本项目污染物在采取了相应的应急措施后，可有效防止其扩散到周围水体，并可以得到妥善处置。企业还应制订岗位责任制，严格遵守操作规程，以及国家、地方关于易燃、有害物料的储运安全规定。强化安全生产及环境保护意识的教育，提高职工的素质，加强操作人员上岗前的培训，进行安全生产、消防、环保、工业卫生等方面的技术培训教育。按照《建筑设计防火规范》等规范，落实消防相关配套设施。加强厂区的环境管理，积极做好环保、消防等预防工作，以最大程度降低可能产生的环境风险事故。必须经常检查安全消防设施的完好性，使其处于即用状态，以备在事故发生时能及时、高效率地发挥作用。 当有事故发生后，应急救援应按以下程序： a 事故发生后，应根据具体情况采取应急措施，切断泄漏源、火源，控制事故扩大，同时通知安环部，根据事故类型、大小启动相应的应急预案； b 当发生重大事故，应立即上报相关部门，启动社会救援系统，就近地区调拨专业救援队伍协助处理； c 事故发生后应立即通知当地环境保护部门、医院、污水处理厂等部门，协同事故救援与监控。 d 应急联动 企业应按照江苏省生态环境厅、江苏省应急管理厅《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办〔2020〕101号）要求，在废气治理方案选择及危废储存工程设计和建设、运行管理过程中，要吸收建设项目安全评价的结论和建议，对存在潜在风险的生产工段或产污环节，须组织专题论证；同时对环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行及污染物达标排放。同时，按照江苏省生态环境厅关于印发《省生态环境厅关于做好安全生产专项整治工作实施方案》的通知（苏环办〔2020〕16号）要求，积极做好与应急管理、消防等部门的对接工作，在取得应急管理、消防等部门审核同意后方可进行建设。
--	---

	⑤事故废水处理防控措施 当发生事故废水异常排放情况，为防止大量污染物进入排水系统，项目采取以下防范措施： a 设置完善雨水截止阀、填装应急袋、堵水气囊、应急泵等措施，防止污染物流入外界水体；所用电力控制的节制闸门均按要求安装有应急备用电源。 b 当厂区已无法控制事故的进一步发展时，立即与当地环保部门联系，关闭雨水闸门，防止事故废水通过雨水管流入外水体。 c 一旦发生突发环境污染事故，现场人员迅速汇报并及时投入抢险排除和初期应急处理，防止突发环境污染事故扩大和蔓延，杜绝事故水流入附近水体。 d 事故解除后，如在厂区内控制了事故的发展，事故水应经检测后进行相应处理，如果浓度过高需要委托危废处理单位进行处理处置或与区域内具备处理本项目事故水的单位进行协商，将废水处理达标后排放。 事故废水量按下式计算： $V = (V_1 + V_2 - V_3) \max + V_4 + V_5$ 式中：(V₁+V₂-V₃) max 是指对收集系统范围内不同罐组或装置分别计算 V₁+V₂-V₃，取其中最大值；V₁——收集系统范围内发生事故的一个罐组或一套装置的物料量。 V₂——发生事故的储罐或装置的消防水量，m³； V₃——发生事故时可以转输到其他储存或处理设施的物料量，m³； V₄——发生事故时仍必须进入该收集系统的生产废水量，m³； V₅——发生事故时可能进入该收集系统的降雨量，m³。 $V_5 = 10qF$ $q = q_a / n$ q——降雨强度，mm； q_a——年平均降雨量； n——年平均降雨日数；
--	---

	F——必须进入事故废水收集系统的雨水汇水面积，ha。 综合考虑本项目发生事故的可能性及事故的类型，主要考虑发生事故时产生的消防水量和该收集系统的降雨量，V1 取 0m³，V2 按照生产车间消防用水量 15L/s 及事故消防处理所需时间 1h 核算发生事故时产生消防废水量为 54m³，V3、V4 取 0，V5 m³ 计算得出 24.5 m³，V 总核算结果为 78.5m³。企业可建设一座 100m³ 的事故应急池，或配套相应容积的便携式应急集污池。 ⑥应急预案要求 本项目实施后企业应根据《企事业单位和工业园区突发环境事件应急预案编制导则》（DB32/T3795-2020）修订完善突发环境事件应急预案，规范相关应急响应措施，并报盐城市滨海生态环境局备案。 ⑦运行要求 根据《全市重点环境治理设施安全风险专项整治行动计划》（盐环办〔2023〕5 号），本项目不应采用国家、地方淘汰的设备、产品和工艺。环保设施应委托有资质单位进行环境治理设施的工程设计，并按照法律法规规定的标准和程序，对环境治理设施进行验收，验收合格后方可投入使用。 6.5 环境风险分析结论 建设项目主要风险物质为切削液、润滑油和危险废物，风险源主要为原料区和危废暂存间，潜在的危险、有害因素有泄漏和火灾。建设单位对影响环境安全的因素，采取较完善的安全防范措施，将能有效地防止事故排放的发生，一旦发生事故，依靠事故应急措施能及时控制事故，防止事故的蔓延。只要严格遵守各项安全操作规程和制度，加强环保、安全管理，落实各项环境风险防范措施，项目的环境风险影响是可以接受的。
--	--

表 4-31 建设项目环境风险简单分析内容表				
建设项目名称	年产 50 万台气动、电动涡轮装置及减速机产品技改项目			
建设地点	江苏省	盐城市	滨海县	江苏滨海经济开发区工业园区北区瓠北路 15 号
地理坐标	经度	119 度 52 分 34.44 秒	纬度	34 度 2 分 33.00 秒
主要危险物质及分布	主要危险物质：切削液、润滑油及危险废物等， 分布情况：原料库、危废暂存间			
环境影响途径及危害后果 （大气、地表水、地下水等）	1、泄漏事故 切削液、润滑油存放在原料库内，危险废物存放在危废暂存间内，存放过程中如发生泄漏，会对周边大气、土壤及地下水等产生一定程度的污染。 2、火灾爆炸引发的二次污染事故 切削液和润滑油存放过程中，存在一定的燃烧风险，金属液泄漏也会发生次生火灾，次生污染物主要为 CO、有机废气等，一旦该类物质发生火灾突发环境事件，可能对当天下风向居民及空气造成影响，灭火过程中可能产生的消防废水若进入地表水体，可能对地表水体造成污染。			
风险防范措施要求	1、针对泄漏事故，危废暂存间、化粪池区域需作为重点防渗区域，防渗措施为等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$, 或参照 GB18598 执行；一般固废库、办公区、生产车间其他区域设置为一般防渗区，防渗技术要求为等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$, $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$, 或参照 GB16889 执行。厂区道路为简单防渗区，采取基地夯实及表面硬化措施。通过源头控制、过程防控、分区防渗等措施，减少项目对地下水和土壤的影响。 2、针对火灾爆炸引发的二次污染事故，厂区应严禁烟火，准备足够的消防器材，并配套应急事故池，防止消防废水若进入地表水体，可能对地表水体造成污染。			
填表说明（列出项目相关信息及评价说明）： 对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 中表 B.2，本项目危险物质数量与临界量比值 Q 为 0.49934（Q 值 < 1），故本项目环境风险潜势为 I，企业在采取必要的风险防范措施的前提下，本项目环境风险水平是可接受的，对外环境影响较小。				

五、环境保护措施监督检查清单

内容 要素	排放口（编号、 名称）/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA001	颗粒物	布袋除尘器	《铸造工业大气污染物 排放标准》 （GB39726—2020）
	DA002	颗粒物、非甲 烷总烃	布袋除尘器+ 二级活性炭	《大气污染物综合排放 标准》(DB32/4041-2021) 表 1 标准
	DA003	颗粒物、非甲 烷总烃	布袋除尘器+ 二级活性炭	《铸造工业大气污染物 排放标准》 （GB39726—2020）、《大 气污染物综合排放标准》 （DB32/4041-2021）
	DA004	颗粒物、非甲 烷总烃	滤筒除尘器+ 二级活性炭	《铸造工业大气污染物 排放标准》 （GB39726-2020）
	厂区内	颗粒物、非甲 烷总烃	/	《铸造工业大气污染物 排放标准》 （GB39726—2020）
	厂界	颗粒物、非甲 烷总烃	/	《大气污染物综合排放 标准》(DB32/4041-2021)
地表水环境	职工生活污水	COD、SS、氨 氮、TP、TN	化粪池	滨海县港城城市污水处 理有限公司接管标准
声环境	生产设备	噪声	优先选择低噪 声设备，基础 减振、距离衰 减等	《工业企业厂界环境噪 声排放标准》 （GB12348—2008）中 3 类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	生活垃圾由环卫清运；炉渣、废砂、废钢丸、金属废屑、收集尘、废砂 轮片、废塑粉、废布袋、废滤筒等由企业收集后外售处理；废切削液、废润 滑油、废活性炭、废油桶、废含油抹布等属于危险废物，收集后委托具有相 应的资质单位处置。项目固体废物可以做到“零排放”，不影响外环境。			
土壤及地下水 污染防治措施	对厂区进行分区防渗，本项目重点防渗区域为危废暂存间，其防渗技术要求 为等效黏土防渗层 Mb≥6.0m，K≤1.0×10 ⁻⁷ cm/s，或参照 GB18598 执行。一般 防渗区域为其他地面，其防渗技术要求为等效黏土防渗层 Mb≥1.5m， K≤1.0×10 ⁻⁷ cm/s，或参照 GB16889 执行。并加强日常监控。			
生态保护措施	不涉及			

环境风险防范措施	(1) 风险管理措施 ①企业投产前，应编制符合企业实际情况的应急预案并备案，如发生应急预案的管理要求中明确需要修订的情况，应及时对应急预案进行修订并备案。 ②建立健全环境事件隐患排查制度和责任追究制度，明确排查的内容、频次、负责人员、方式等；根据应急预案的要求开展应急演练，可采用实操演练或桌面推演的方式进行演练，每半年至少演练一次，演练的内容应包括紧急救治、消防灭火等；根据应急预案的要求，在重点部位设置应急处置卡、应急标识牌等。 ③本项目切削液等油类物质在火灾突发事件情况下的特征污染因子为烟尘、SO₂、NO_x等，企业应具备突发环境事件情况下的应急监测能力，如不具备，可委托第三方单位在突发应急环境事件时开展应急监测。 ④规范切削液等原辅材料，以及废活性炭等固废等的储存与使用，加强台账管理。 ⑤危废暂存的废切削液等可燃易燃物质，根据实际情况，尽量减少暂存量。加强员工的安全教育，树立“安全生产，人人有责”的安全意识，加强车间通风，厂区内严禁明火。 (2) 风险防范措施 ①消防措施 a.项目所在厂房外无室外消防栓，设置有室内消防栓，企业投产前，应根据消防管理的相关要求，配套设置灭火器材；厂区内应设置监控装置，对重点区域进行监控。 b.根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的相关要求建设危险废物暂存间，做好地面与墙面裙角防渗、设置泄漏物收集装置，危废间内部、外部各设置一个摄像头，对危废间内出入的危险废物情况进行全程监控，并做好台账管理，在危废间入口处设置灭火器、消防砂等消防设施与器材。 c.根据相关规范及应急预案的要求，配备环境应急物资，包括但不限于灭火器、消防砂、防护口罩、消防靴、铁锹、堵漏器材、厂内火灾报警装置等。 ②截流措施 a.在雨水排放口、污水排放口设置截断阀，并明确专人负责，在突发环境事件状态下，紧急关闭阀门，防止受污染的雨水、污水排至外环境。 b.在突发泄漏环境事故情况下，通过采用沙袋设置临时围堰、砂土拦截吸附等措施，防止泄漏物在厂区内漫流。突发火灾环境事故情况下，对产生的消防废水等，通过采取通过采用沙袋设置临时围堰等措施，对消防废水进行收集控制。
其他环境	1、环境管理

管理要求	(1) 环境管理机构设置 为了本项目在运营期能更好地执行和遵守国家、省及地方的有关环境保护法律法规、政策及标准，接受地方生态环境主管部门的环境监督，调整和制订环境规划和目标，进行一切与改善环境有关的管理活动，同时对运营期产生的污染物进行监测、分析，了解工程对环境的影响状况，建设单位应设置专职的环境管理人员，配备一名管理人员分管环境保护管理工作，编入一名技术人员参与项目的环保设施“三同时”管理，同时需负责产生污染防治设施运行管理。 (2) 环境管理制度 ①贯彻执行“三同时”制度：设计单位必须将环境保护设施与主体工程同时设计，工程建设单位必须保证防治污染及其他公害的设施与主体工程项目同时施工、同时投入运行。 ②排污许可证申请：按照国家和地方环境保护规定，及时申报排污许可证，项目运行后按证排污。 ③环保设施运行管理制度：应建立环保设施定期检查制度和污染治理措施岗位责任制，实行污染治理岗位运行记录制度，以确保污染治理设施稳定高效运行。当污染治理设施发生故障时，应及时组织抢修，并根据实际情况采取相应措施，防止污染事故的发生。 ④建立企业环保档案：企业应对废水处理装置等进行定期监测，建立污染源档案，发现污染物非正常排放，应分析原因并及时采取相应措施，以控制污染影响的范围和程度。 ⑤风险管理：由于风险情况下发生大气或水环境污染时，对环境空气及地表水影响较大。因此环境管理的重点是建立风险防范及应急措施，并确保在风险发生时能迅速启动应急预案。 企业制定严格的环境管理与环境监测计划，并以扎实的工作保证企业各项环保措施以及环境管理与环境监测计划在项目运营期间得以认真落实，才能有效地控制和减轻污染，保护环境；只有通过规范和约束企业的环境行为，也才能使企业真正实现社会、经济和环境效益的协调发展。 2、排污口规范化整治 根据苏环控〔1997〕122号《关于印发〈江苏省排污口设置及规范化整治管理办法〉的通知》，噪声污染源和固体废物贮存（处置）场所须规范化设置，企业应做到： ①建立排污口档案：内容包括排污单位名称、排污口编号、适用的计量方式、排污口位置；所排污染物来源、种类、浓度及计量记录；排放去向、维护和更新记录。排污口应符合“一明显、二合理、三便于”的要求，即环保标志明显，排污口设置合理，排污去向合理，便于收集样品，便于监测计量，便于公众监督管理。
------	---

	②噪声排污口的规范化：在高噪声设备和受影响的厂界噪声测点设置醒目的标志牌。 ③环卫垃圾暂存设施均应分别统一编号，设立标志牌，标志牌按照《环境保护图形标志 固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）的规定统一定点监制；项目周围防火距离范围内必须有明显的防火标志；固体废物堆放场所，必须有防火、防腐蚀、防流失等措施，并应设置标志牌。拟建项目周围防火距离范围内必须有明显的防火标志。 3、竣工验收 根据《建设项目环境保护管理条例》（2017 修订）和《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的公告》（国环规环评〔2017〕4 号），本项目建设单位应依据建设项目竣工环境保护验收技术规范、环评文件及其批复的要求，自主开展环境保护竣工验收相关工作。建设项目配套建设的环境保护设施经验收合格，方可投入生产或者使用，未经验收或者验收不合格的，不得投入生产或者使用。
--	---

六、结论

项目的建设符合国家及地方产业政策，选址合理，符合生态环境分区管控要求。项目产生的各项污染物在采取相应防治措施后均能达标排放。在建设单位切实落实本报告提出的各项污染防治和风险防范措施，加强监督管理的前提下，从环境保护角度分析，建设项目环境可行。

附表

建设项目污染物排放量汇总表 (t/a)

项目 分类	污染物名称		现有工程 排放量(固 体废物产 生量) ①	现有工 程许可 排放量 ②	在建工程 排放量(固 体废物产 生量) ③	本项目 排放量(固 体废物产生量) ④	以新带老削 减量 (新建项目 不填) ⑤	本项目建成后 全厂排放量 (固体废物产 生量) ⑥	变化量 ⑦
废气	有组织	颗粒物	1.006	4.09		0.317	0.984	0.339	-3.751
		非甲烷 总烃	0	0.15		0.231	0	0.231	+0.081
	无组织	颗粒物	13.907	—		0.252	13.87	0.289	+0.289
		非甲烷 总烃	0.3	—		0.251	0.3	0.251	+0.251
废水	废水量		1440	4212		0		1440	1440
	COD		0.504	1.632		0		0.504	+0.504
	SS		0.288	1.224		0		0.288	+0.288
	氨氮		0.036	0.123		0		0.036	+0.036
	TP		0.007	0.024		0		0.007	+0.007
	TN		0.050	0.24		0		0.050	+0.050
生活垃圾	生活垃圾		9			0		9	+9
一般 工业 固体 废物	炉渣		65			87	60	92	+5
	废砂		249.3			1742.024	-51.716	2043.04	+301.016
	废钢丸		1.2			1.9	1.1	2	+0.1
	金属废屑		6			9.5	5.5	10	+0.5
	废布袋		0.2			0.4	0.1	0.5	+0.1
	收集尘		99.6			29.054	97.504	31.15	+2.096
	废滤筒		0			1	0	1	+0
	废砂轮片		4.6			9.2	3.8	10	+0.8
	废包装袋		1.2			1.8	1	2	+0.2
危险 废物	废切削液		0			2.5		2.5	+2.5
	废润滑油		0			2.85		2.85	+2.85
	废活性炭		0			20.08		20.08	+20.08
	废油桶		0			0.38		0.38	+0.38
	废含油抹布		0			0.5		0.5	+0.5